

Métal d'apport pour le soudage des alliages Cu-Si, Cu-Mn entre eux ou avec des aciers courants. Brasage MIG des aciers électro-zingués ou galvanisés. Il est recommandé pour le soudage d'assemblage de matériaux Cuivre et diverses tôles d'acier. Il est particulièrement utilisé dans l'industrie automobile (Aciers HSS, mouillage plus performant).

■ Classification

AWS A5.7: ER CuSi-A
EN ISO 24373: S Cu 6560 (CuSi3Mn1)
DIN 1733 SG-CuSi3

■ Applications

- Automobile,
- Industries d'assemblage.

■ Les + produits

- Haute résistance à la corrosion.
- Résistance aux hautes températures.

■ Polarité

DC +

■ Propriétés chimiques

Cu %	Si %	Mn %	Sn %	Fe %	Zn %
Base	3.00	1.00	0.10	0.07	0.10

■ Propriétés mécaniques

Re	Rm	A 5 d	AV 20°C	Dureté
120 Mpa	350 Mpa	40 %	60 J	80 HB

■ Recommandations

Protection gazeuse selon norme EN ISO 14175
100% Argon (I1)

■ Homologation

TÜV, UDT



Conditionnement

poids (kg)	Type bobine		Diamètre fil (mm)			
	Symbol 1	Symbol 2	Ø 0.6	Ø 0.8	Ø 1.0	Ø 1.2
1	S100	—	—	086692	—	—
2	S200	—	—	077393	—	—
5		—	—	086647	086654	—