



CEWELD CuSn12

TYPE Alliage d'étain-bronze CuSn12 avec un pourcentage élevé d'étain pour pratiquement toutes les procédures de soudage

APPLICATIONS Chaudières et tubes en cuivre ou alliages de cuivre, soudure au four, etc.

PROPRIÉTÉS Très bonne désoxydation et dureté élevée semblable à celle des bronzes coulés. Surfaçage et assemblage du cuivre et des alliages CuSn. Largement utilisé et recommandé pour le brasage au four. Fil de cuivre allié de haute qualité Son, dépôts sans pores et bonne conductivité électrique. Bonne résistance à la corrosion contre l'eau de mer. Excellentes propriétés de glissement (roulements, etc.)

CLASSIFICATION EN ISO 24373: Cu 5410 / CuSn12P
W.Nr. 2.1056

CONVIENT POUR Tin bronze alloy with high percentage of tin for virtually all welding procedures. Very good deoxidisation and high hardness similar to cast bronzes. Surfacing and joining of Copper and CuSn-alloys. Widely used and recommended for oven soldering.
Mat.n: 2.1016, 2.1020, 2.1030, 2.1050, 2.1052, 2.1056, 2.1080, 2.1086, 2.1090
CuSn8, CuSn7, CuSn6, CuSn4, G-CuSn7ZnPb, G-CuSn10

AGRÉMENTS

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)

P	Cu	Zn	Pb	Sn
0.2	Rem.	0.02	0.01	12

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded		350		120 HB

ETUVAGE Non requis

GAS ACC. EN ISO 14175 I1, I3



CEWELD CuSn12

CUSN12 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-300	15	8720663408594

CUSN12 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-300	15	8720663408600