



# CEWELD CuSi3

| <b>TYPE</b>  | CuSi3, Fil de cuivre-silicium pour brasage Mig / soudage Tig   |  |                         |                      |                    |                         |                    |          |                         |     |           |     |      |     |      |     |       |  |
|--|--|--|-------------------------|----------------------|--------------------|-------------------------|--------------------|----------|-------------------------|-----|-----------|-----|------|-----|------|-----|-------|--|
| <b>APPLICATIONS</b>                                      | Soudage de tôles minces et de tôles galvanisées dans l'industrie automobile, ainsi que pour le rechargement d'alliages CuMn, CuSiMn et CuZn. Convient pour le revêtement de la fonte et des aciers non alliés et faiblement alliés. Exemples : Industrie automobile, œuvres d'art, revêtement d'acier, de fonte et d'alliages de cuivre, etc.  |  |                         |                      |                    |                         |                    |          |                         |     |           |     |      |     |      |     |       |  |
| <b>PROPRIÉTÉS</b>  | Fil de cuivre allié de haute qualité pour le procédé Tig (également pour le brasage Mig) - Le métal soudé est un bronze au cuivre et au silicium - Dépôts sains et sans pores sur les matériaux de base ferreux et non ferreux - Excellente résistance à la corrosion A utiliser de préférence avec le soudage pulsé !   |  |                         |                      |                    |                         |                    |          |                         |     |           |     |      |     |      |     |       |  |
| <b>CLASSIFICATION</b>                                    | AWS<br>EN ISO<br>W.Nr.<br>F-nr   | A 5.7: ERcUSi-A<br>24373: Cu 6560 / CuSi3Mn1<br>2.1461<br>32 |                         |                      |                    |                         |                    |          |                         |     |           |     |      |     |      |     |       |  |
| <b>CONVIENT POUR</b>                                     | Welding thin steel plates and or galvanized plates in the car industry and also for cladding CuMn, CuSiMn and CuZn alloys. Suitable for cladding cast iron and un- and low alloyed steels.<br>Sislicon Alloy:<br>2.0220 - CuZn 5,<br>2.0230 - CuZn 10,<br>2.0240 - CuZn 15,<br>2.1322 - CuMg 0,4,<br>2.1323 - CuMg 0,7   |  |                         |                      |                    |                         |                    |          |                         |     |           |     |      |     |      |     |       |  |
| <b>AGRÉMENTS</b>   |  |  |                         |                      |                    |                         |                    |          |                         |     |           |     |      |     |      |     |       |  |
| <b>POSITIONS DE SOUDAGE</b>                              |   |  |                         |                      |                    |                         |                    |          |                         |     |           |     |      |     |      |     |       |  |
| <b>TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)</b> | <table border="1"> <tr><td>Si</td><td>Mn</td><td>Fe</td><td>Cu</td><td>Zn</td><td>Pb</td><td>Sn</td><td>Al</td></tr> <tr><td>3.5</td><td>1</td><td>0.3</td><td>Rem.</td><td>0.8</td><td>0.01</td><td>0.5</td><td>0.005</td></tr> </table>  | Si   | Mn                      | Fe                   | Cu                 | Zn                      | Pb                 | Sn       | Al                      | 3.5 | 1         | 0.3 | Rem. | 0.8 | 0.01 | 0.5 | 0.005 |  |
| Si   | Mn   | Fe   | Cu                      | Zn                   | Pb                 | Sn                      | Al                 |          |                         |     |           |     |      |     |      |     |       |  |
| 3.5  | 1  | 0.3  | Rem.                    | 0.8                  | 0.01               | 0.5                     | 0.005              |          |                         |     |           |     |      |     |      |     |       |  |
| <b>PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES</b>                             | <table border="1"> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">RT</th> </tr> <tr> <td>As Welded</td> <td></td> <td>350</td> <td>40</td> <td colspan="2">60</td> <td>80 HB</td> </tr> </table> | Heat Treatment   | R <sub>P0,2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | Impact Energy (J) ISO-V |                    | Hardness | RT                      |     | As Welded |     | 350  | 40  | 60   |     | 80 HB |  |
| Heat Treatment   | R <sub>P0,2</sub> (MPa)  |  |                         |                      |                    | R <sub>m</sub> (MPa)    | A <sub>5</sub> (%) |          | Impact Energy (J) ISO-V |     | Hardness  |     |      |     |      |     |       |  |
|  |  | RT   |                         |                      |                    |                         |                    |          |                         |     |           |     |      |     |      |     |       |  |
| As Welded  |  | 350  | 40                      | 60                   |                    | 80 HB                   |                    |          |                         |     |           |     |      |     |      |     |       |  |
| <b>ETUVAGE</b>   | Non requis   |  |                         |                      |                    |                         |                    |          |                         |     |           |     |      |     |      |     |       |  |
| <b>GAS ACC. EN ISO 14175</b>                             | I1, I3   |  |                         |                      |                    |                         |                    |          |                         |     |           |     |      |     |      |     |       |  |



# CEWELD CuSi3

## CUSI3 0,8MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| BS-300    | 15      | 8720663408204 |
| D-200     | 5       | 8720663408235 |
| D-200     | 5       | 8720663408211 |
| D-300     | 15      | 8720663408228 |

## CUSI3 1,0MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| BS-300    | 15      | 8720663408242 |
| D-200     | 5       | 8720663408259 |
| D-300     | 15      | 8720663408266 |
| Drum      | 250     | 8720663408303 |

## CUSI3 1,2MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| BS-300    | 15      | 8720663408273 |
| D-200     | 5       | 8720663408280 |
| Drum      | 250     | 8720663408297 |