

# Lastofil 5003

## Alliage au cuivre très fluide

### CLASSIFICATION

EN ISO 24373 : CuSi3Mn1

AWS A5.7 : ER CuSi-A

### DESCRIPTION GÉNÉRALE

Fil massif pour assemblage, rechargement et réparation du cuivre rouge et des alliages cuivreux: cuivre-silicium et cuivre-manganèse ainsi que le laiton.

Convient également pour le revêtement d'acier non- ou faiblement allié et de la fonte avec une couche cuivreuse.

Peut être utilisé pour l'assemblage du cuivre avec de l'acier.

### APPLICATIONS

Soudage de CuSi2Mn (N°mat. 2.1522), CuSi3Mn (N°mat. 2.1525) et laiton (alliages Cu-Zn).

Convient également pour l'assemblage de l'acier galvanisé grâce au fait que la basse température de fusion aide à prévenir la combustion du zinc.

Dureté: 80 - 100 HB

### COMPOSITION CHIMIQUE (%) (valeurs typiques, all weld metal)

<b>Si</b> : 2.80 - 3.00	<b>Mn</b> : 0.80 - 1.00	<b>Sn</b> : < 0.10	<b>Zn</b> : < 0.10	<b>Cu</b> : Balance
-------------------------	-------------------------	--------------------	--------------------	---------------------

### VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm <sup>2</sup>	Résistance N/mm <sup>2</sup>	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
150 MPa	≥ 350 MPa	≥ 40%	

### INFORMATIONS GÉNÉRALES

**Pos. de soudage** Tous

**Gaz de protection** Argon (ou Helium)

**Emballage** Bobine de 15 kg (dans une boîte en carton)

**Polarité** DC+

**Diamètre (mm)** 0.8 1.0 1.2 1.6

#### Tips & tricks

Gaz protecteur: l'argon pur (ou Hélium pour les matériaux plus épais ou pour des vitesses de soudage plus élevées).

Souder en déposant des cordons minces afin de garantir un refroidissement rapide du métal déposé.

Lors du soudage de cuivre pur, préchauffer la pièce.

Souder des pièces coulées en CuSi le plus froid possible et limiter la température d'interpasse jusqu'à max. 70 °C.

L'information contenue dans ce document est basée sur des tests intensifs et sont exacts au meilleur de notre connaissance. Notez que ces valeurs ne sont que des valeurs typiques qui ont été obtenus en testant selon la norme prescrite. L'adéquation du produit doit toujours être confirmé par des tests de qualification avant utilisation dans toute application. L'information peut être modifié sans préavis.