

## 1 DESCRIPTION

Soudure d'appât de type aluminium-aluminium destinée à l'assemblage et la réparation des alliages d'aluminium par le procédé de soudage TIG. Spécialement adaptée pour l'assemblage et la réparation de pièces en aluminium usiné 6061 et 6063. Est adapté des aciers, ne convient pas pour l'inox.

## 2 EXEMPLES D'APPLICATION

- Trappes, supports, machines agricoles, remorques, pièces usinées en usines, etc.
- Assemblage des alliages d'aluminium type 6061, 6063, 6066, 6068, 6082, 6014, 6060, 6061, 6075, 6082, 7075

## 3 CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES ET PHYSIQUES TYPES

Résistance à la rupture (Rm)	> 120 N/mm <sup>2</sup>
Limite élastique (R <sub>e</sub> 0,2)	> 80 N/mm <sup>2</sup>
Allongement (A <sub>5</sub> )	> 2%

## 4 PROCÉDURE D'UTILISATION

Choix du métal

- Electrode de longueur 300
- Gaz de protection selon NF EN 60052  
T-Argon : 100% ou T-Argon + Hélio (80/20)  
Débit de gaz : 2 à 3 l/min

Préparation

- Les surfaces des joints et zones adjacentes doivent être propres, exemptes de bavures, d'oxydation, de graisse, de peinture.
- Les bords à assembler doivent être joints pour les épaisseurs de pièces égales ou inférieures à 3 mm, un écartement régulier de 0,5 à 2 mm pour les épaisseurs comprises entre 2 et 6 mm, préparées en V pour les épaisseurs élevées de 6 à 12 mm et en U pour les épaisseurs supérieures à 12 mm.

Préchauffage

- Pour les pièces usinées (> 15mm) un préchauffage à 200°C est recommandé.

Soudage

- Choisir une électrode longue d'un diamètre adapté à l'épaisseur de soudage désiré.

Position de soudage



1GPA



2GPA



3GPA



4GPA



5GPA

## 5 PRÉSENTATION

- Soudure enroulée
- Conditionnement : bobine ouverte

Diamètre (mm)	3,2	4,0
Poids (kg)	1,1	1,7