

<div>STX Europe</div> <div>STANDARD ELEMENTAIRE ELEMENT STANDARD</div>		<div>FIL D'APPORT POUR LE SOUDAGE TIG CUIVRE THREAD OF CONTRIBUTION FOR THE TIG COPPER WELDING</div>				<div>CONSOMMABLE</div> <div>S.92.20.U1.03REV B</div>																							
<div>PRINCIPALES UTILISATIONS Soudage par procédé TIG des tuyauteries en cuivre ,bronze ,laiton</div> <div>MAIN USES Welding by process TIG of copper , bronze,brasses piping</div>																													
<div>APPLICABILITE POTENTIELLE NAVIRE Passagers Militaire Méthanier Rapide</div> <div>POTENTIAL SHIP APPLICABILITY Passengers Military Methanier High-speed-craft</div>																													
<div>DOCUMENTS DE REFERENCE - AWS A5.7. : ER CuSn-C - DIN 1733 : SG CuSn6</div> <div>REFERENCE DOCUMENTS - AWS A5.7: ER CuSn-C - DIN 1733 : SG CuSn6</div>																													
<div>MATIERE / TRAITEMENT DE SURFACE - Fil plein en cupro-étain (bronze)</div> <div>MATERIAL / TREATMENT SURFACE - Full thread copper-tin (bronze)</div>																													
<div>CARACTERISTIQUES</div> <div>CHARACTERISTICS</div>																													
<div>Chimiques en %</div> <table><tr><td>Cu</td><td>Al</td><td>Fe</td><td>P</td><td>Ni</td><td>Pb</td><td>Sn</td><td>Zn</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>Ni</td></tr><tr><td>solde</td><td>0.01 max</td><td>0.1 max</td><td>18-20</td><td>0.01à 0.35</td><td>0.02 max</td><td>5 à 8</td><td>0.1 max</td><td></td><td></td><td></td></tr></table>						Cu	Al	Fe	P	Ni	Pb	Sn	Zn	Si	Mn	Ni	solde	0.01 max	0.1 max	18-20	0.01à 0.35	0.02 max	5 à 8	0.1 max					
Cu	Al	Fe	P	Ni	Pb	Sn	Zn	Si	Mn	Ni																			
solde	0.01 max	0.1 max	18-20	0.01à 0.35	0.02 max	5 à 8	0.1 max																						
<div>Mécaniques</div> <table><tr><td>Résistance à la rupture (N/mm²)</td><td>Alongement (%)</td><td>Résilience mini (J) à+20° C</td></tr><tr><td>> 260</td><td>20</td><td>32</td></tr></table>						Résistance à la rupture (N/mm²)	Alongement (%)	Résilience mini (J) à+20° C	> 260	20	32																		
Résistance à la rupture (N/mm²)	Alongement (%)	Résilience mini (J) à+20° C																											
> 260	20	32																											
<div>Dimensions</div> <table><tr><td>Ø (mm)</td><td>Longueur (mm)</td><td>(Masse unit. (gr)</td><td>Ref. Article</td></tr><tr><td>2.0</td><td>1000</td><td>30</td><td>10404420</td></tr><tr><td>2.5</td><td>1000</td><td>44</td><td>10404425</td></tr></table>						Ø (mm)	Longueur (mm)	(Masse unit. (gr)	Ref. Article	2.0	1000	30	10404420	2.5	1000	44	10404425												
Ø (mm)	Longueur (mm)	(Masse unit. (gr)	Ref. Article																										
2.0	1000	30	10404420																										
2.5	1000	44	10404425																										
<div>DOCUMENT DE CONTROLE A DELIVRER PAR LE FOURNISSEUR CONTROL DOCUMENTS TO BE DELIVERED BY THE SUPPLIER – Certificat de contrôle en usine</div> <div>MATERIEL AVEC APPROBATION MATERIAL WITH APPROVAL</div>		<div>FOURNISSEURS / TYPE SUPPLIER / TYPE - « CASTOLIN /Castotig 45703W »</div> <div>NORME DE REFERENCE REFERENCE NORM - AW A5.7. - DIN 1733</div>		<div>ETAT DE LIVRAISON et DE CONDITIONNEMENT DELIVERY AND CONDITIONNING STATUS - Conditionnement : étui 2 -.5 - 10Kg.</div>																									
<div>Resp.Standardisation : J. BELLANGER Le : 15/03/04</div>		<div>Resp.Fonction D. BERTRAIS Le :19/02/04</div> <div>Resp.FonctionTechnique J. DAGAUD Le : 12/03/04</div>		<div>Rév. : 0 (D. BERNARDI) Création du standard</div> <div>Rév. B : Modification du logo + copyright</div>																									