

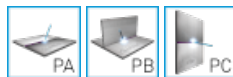


CEWELD E CuMn

TYPE	Elektrode auf Kupferbasis, entwickelt zum Verbinden und Plattieren (Cu Mn2, E Cu)	
ANWENDUNGEN	CEWELD® E CuMn ist zum Verbinden und Auftragen von Aluminium und Bronze, zum Schweißen von Stahl und Gusseisen mit Kupfer und Bronze.	
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E CuMn weist ein duktiles Schweißgut mit hoher Leitfähigkeit und Korrosionsbeständigkeit auf. Das Schweißgut ist frei von Porosität und bietet eine ähnliche Festigkeit wie die meisten handelsüblichen Kupfersorten. Dickere Abschnitte als 5 mm sollten auf ca. 500 °C vorgewärmt werden.	
KLASSIFIKATION	AWS EN ISO W.Nr. F-nr	A 5.6: E Cu 17777: E Cu 1893 ~2.1363 31
GEEIGNET FÜR	Cladding steel, Grey cast iron, Copper, Copper Alloys and dissimilar welding. Mat.n: 2.0040, 2.0060, 2.0070, 2.0076, 2.0080, 2.0090, 2.0100, 2.0110, 2.0150, 2.0170, UNS: C10100, C11000, C10300, C11020, C12000, C12200, C12250, C14200, CW008A, CW021A, CW023A, CR024A Cu-OF, E Cu, Cu-SE, Cu-SW, CU-SA, Cu-F, Cu-SF, Cu-D, Cu-DLP, Cu-DHP	

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)

Si	Mn	P	Fe	Sn	Ni+Co	Cu
0.25	2.5	0.08	0.1	0.7	0.2	96

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded		205	35	100 HB

RÜCKTROCKNUNG

140°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175