



CEWELD E CuAl8

TYPE	Basisch umhüllte Aluminiumbronzeelektrode, entwickelt für das Schweißen mit DC+.(E CuAl-A2, E Cu6100).					
ANWENDUNGEN	CEWELD®E CuAl8 ist eine basische Elektrode für das Verbinden von Aluminiumbronzes mit einem Al- Gehalt von max. 10 %, sowie für verschleißfeste und korrosionsbeständige Auftragungen auf Stahl, Stahlguss und Gusseisen, speziell bei Beanspruchungen durch Erosion. CEWELD®E CuAl8 eigente sich zur Lunkerauffüllung von Albro- Neuguss, als Pufferlage zwischen Cu- und Ni-Legierungen und als Lagermaterial bei hoher Druckbeanspruchung.					
EIGENSCHAFTEN	Das Schweißgut von CEWELD®E CuAl8 bietet eine gute Verschleiß- und Korrosionsbeständigkeit. Das Schweißgut hat gute mechanische Eigenschaften, ist säurebeständig und seewasser- sowie erosionsfest. Hinweise zum Schweißen: - Vorwärmen für Werkstücke > 6mm wird 150 bis 300 °C empfohlen. Bei dicken Blechen sollte eine V- Naht mit 90° Öffnungswinkel ausgearbeitet werden. Vorzugsweise in waagerechter Position (PA) Elektrode senkrecht zum Werkstück mit kurzem Lichtbogen, geringem Strom und hoher Geschwindigkeit schweißen.					
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.6: ECuAl-A2				
	EN ISO	17777: E Cu 6100A				
	W.Nr.	2.0926				
	F-nr	31				
GEEIGNET FÜR	Aluminium bronze, Cladding steel, Shafts, Gliding surfaces, Joining steel to, Aluminium Bronze or Copper, etc. Mat.n: 2.0916, 2.0920, 2.0928, 2.0460, 2.0932 CuAl5, CuAl8, G-CuAl9, CuZn20Al2, CuAl8Fe3, UNS: C60600, C61000, C68700, C61400, Copper-beryllium alloys Cu+0.5-2%Be, Cu-Zn brasses, Aluminum brass Cu22%, Zn2%Al, Manganese bronzes Cu+20-45%Zn+1-3%Mn, Silicon bronzes Cu+1-3.5%Si					
ZULASSUNGEN						
SCHWEISSPOSITIONEN						
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	Si	Mn	Fe	Pb	Al	Cu
	0.7	0.5	0.8	0.01	7.5	Rem.
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment		R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness
	As Welded		200	450	24	150 HB
RÜCKTROCKNUNG	Not required					
GAS ACC. EN ISO 14175						