



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 duktilen 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	A 5.6: E Cu
EN ISO	17777: E Cu 1893
W.Nr.	~2.1363
F-nr	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, 20100, 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



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

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