



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 Aluminiumbronzen 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 eignet 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 bronzes, 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 bronzes, Aluminum brass Cu22%, Zn2%Al, Manganese bronzes Cu+20-45%Zn+1-3%Mn, Silicon bronzes Cu+1-3.5%Si

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

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)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded	200	450	24	150 HB

RÜCKTROCKNUNG Not required

GAS ACC. EN ISO 14175