



# CEWELD E CuMnAlNi

TYPE	Electrode en bronze au manganèse et à l'aluminium développée pour le soudage en DC+. Alliage à haute résistance à la traction avec de bonnes propriétés de glissement.	
APPLICATIONS	Le CuMnAlNi est conçu pour le soudage et le recouvrement de presque tous les bronzes, mais il peut également être utilisé sur la fonte et la plupart des aciers. En raison de sa résistance élevée à la traction et de ses très bonnes propriétés de glissement, il est souvent utilisé pour le revêtement d'arbres, d'hélices de bateaux, de roulements, de matrices, etc.	
PROPRIÉTÉS	Cet alliage présente une résistance exceptionnelle à la corrosion contre plusieurs éléments tels que l'eau de mer ou d'autres attaques chimiques lorsqu'elles sont accompagnées d'érosion. Instructions de soudage : Le CuMnAlNi ne peut être soudé qu'en courant continu (DC +) et son laitier s'enlève facilement. Utiliser les techniques de soudage standard habituelles.	
CLASSIFICATION	AWS	A 5.6: E CuMnNiAl
	EN ISO	17777: E Cu 6338
	W.Nr.	2.1368
	F-nr	37
CONVIENT POUR	Joining brass, Bronze, and steel, Ship propellers, Dies, Shafts, Pump parts, Valves, UNS : C62300 - C63000, <b>Mat.n:</b> 2.0936, 2.0966, 2.0940, CuAl10Fe3Mn2, CuAl10Ni5Fe4, G-CuAl10Fe, CuNiAl <b>UNS:</b> C62300, C63000, C95200 Alloy MNA 13-3 (Cunial A).	

## AGRÉMENTS

### POSITIONS DE SOUDAGE



### TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

Si	Mn	Fe	Al	Ni+Co	Cu
1.1	12	3	7.5	2	Rem.

### PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness
As Welded		650	20	220 HB

ETUVAGE 140°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



# CEWELD E CuMnAlNi

E CUMNALNI 2,5 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,5	8720663408051
E CUMNALNI 3,2 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,5	8720663408075
E CUMNALNI 4,0 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	3	8720663408099