

CEWELD E CuMn

TYPE Beklede elektrode voor het lassen en cladden van koper

TOEPASSINGEN CEWELD E CuMn is geschikt voor het lassen en cladden van koper en koperlegeringen, gietijzer en staal.

EIGENSCHAPPEN Lasmetaal met hoge geleidbaarheid en corrosiebestendigheid. De neersmelt is vrij van porositeit en biedt een vergelijkbare sterkte als de meeste in de handel verkrijgbare koperkwaliteiten. Dikkere secties dan 5 mm moeten worden voorverwarmd tot ongeveer 500 °C.

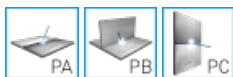
CLASSIFICATIE

AWS	A 5.6: E Cu
EN ISO	17777: E Cu 1893
W.Nr.	~2.1363
F-nr	31

GESCHIKT VOOR 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

GOEDKEURINGEN

LASPOSITIES



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 WAARDEN

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

HERDROGEN 140°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175