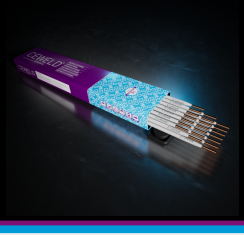


CEWELD E CuMnAlNi

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE

Manganese aluminium bronze electrode developed for welding on DC+. High tensile strength alloy with good sliding properties.

ANWENDUNGEN

CEWELD® E CuMnAlNi ist für das Schweißen und Auftragen von fast allen Bronzen konzipiert, kann aber auch auf Gusseisen und den meisten Stahlsorten verwendet werden. Aufgrund der hohen Zugfestigkeit und der sehr guten Gleiteigenschaften wird es häufig zum Auftragschweißen von Gleitbahnen, Lagern, Matrizen und Stempeln verwendet. Weitere Anwendungen sind: Schiffschrauben, Schieber, Ventile, Pumpen, Wellen, Leitungen, Verdampfer, Kontakte, Kaplan-Turbinenschaufeln, Francis- Turbinen, Pelltonrädern usw.

EIGENSCHAFTEN

CEWELD® E CuMnAlNi zeigt eine außergewöhnliche Korrosionsbeständigkeit gegen verschiedene Einflüsse, wie z.B. Seewasser oder andere chemische Angriffe, die mit Erosion einhergehen. Schweißen Anweisungen: CEWELD® E CuMnAlNi ist nur mit DC+ schweißbar und hat eine leicht entfernbare Schlacke. Nur bei größeren Werkstücken ist eine Vorwärmung erforderlich.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.6: E CuMnNiAl
EN ISO	17777: E Cu 6338
W.Nr.	2.1368
F-nr	37

GEEIGNET FÜR

Joining brass, Bronze, and steel, Ship propellors, Dies, Shafts, Pump parts, Valves, UNS : C62300 - C63000,
Mat.n: 2.0936, 2.0966,2.0940,
CuAl10Fe3Mn2, CuAl10Ni5Fe4, G-CuAl10Fe, CuNiAl
UNS: C62300, C63000, C95200
Alloy MNA 13-3 (Cunial A).

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)

Si	Mn	Fe	Al	Ni+Co	Cu
1.1	12	3	7.5	2.5	Rem.

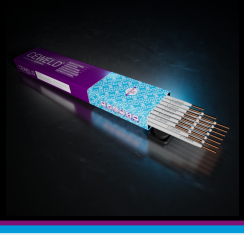
MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness
As Welded	400	660	16	220 HB

RÜCKTROCKNUNG

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