

CEWELD E AlMn1

TYPE

Umhüllte Mangan-legierte Aluminiumelektrode (AlMn1(Cu), Al 3103)

ANWENDUNGEN

CEWELD®E AlMn1 eignet sich zum Verbinden von Aluminiumlegierungen die mit Mangan, Kupfer, Silizium und Magnesium legiert sind. Auch hervorragend geeignet für Verbinden unterschiedlicher Aluminiumsorten und für Seewasseranwendungen. Geeignet für Lagertanks, LKW- und Anhängerteile, Chemikalentanks, Lebensmittelausrüstung. Ebenso für Auftrag- und Reparaturschweißungen wie z.B. an Bruchteilen und/oder anderen Gussteilen.

EIGENSCHAFTEN

CEWELD®E AlMn1 hat eine sehr gute Schweißbarkeit mit gutem Einbrand und porositätsfreiem Schweißgut, einzigartige selbstabhebende Schlacke und verbesserte Beschichtung gegen Feuchtigkeitsaufnahme. CEWELD®E AlMn1 zeigt eine erhöhte Festigkeit und ausgezeichnete Duktilität aufgrund des Mn-Gehaltes sowie eine ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit. Schweißanweisungen: Beginnen Sie mit dem oberen Teil des Stromstärkenbereichs. Führen Sie die Elektrode zügig zu und bewegen Sie sich schnell, um einen sehr engen Lichtbogenabstand zu halten.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.3: E 3003
EN ISO	18273: E AlMn1Cu
W.Nr.	3.0515
F-nr	21

GEEIGNET FÜR

Al 3103 (AlMn1(Cu)) 3.0516
Seawater resistant Aluminium, AlMn, AlMg alloys with max. 3% magnesium,
Mat.n: 3.0506, 3.0515, 3.3315, 3.3318, 3.3328, 3.3527, 3.3535, 3.3541, 3.0525, 3.0526
AlMn0,6, AlMn, AlMn1, Al99,9Mg1, Al99,9Mg2, AlMgMn, AlMg1Mg0,5, AlMn1Mg1, AlMg3, G-AlMg3
Iso. n: 5005, 3103, 5005A, 5505, 5049, 5754, 5110, 3005, 3004

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)

Si	Mn	Fe	Cu	Zn	Al
0.15	1.2	0.25	0.1	0.05	Rem.

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness
As Welded	50	115	18	HRc

RÜCKTROCKNUNG

Not required

GAS ACC. EN ISO 14175

CEWELD E AlMn1

E ALMN1 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2	8720663406774

E ALMN1 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2	8720663406781

E ALMN1 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2	8720663406798