



CEWELD E CuMn

TYPE	Elektrode auf Kupferbasis, entwickelt zum Verbinden und Plattieren (Cu Mn2, E Cu)														
ANWENDUNGEN	CEWELD® E CuMn ist zum Verbinden und Auftragen von Aluminium und Bronze, zum Schweißen von Stahl und Gusseisen mit Kupfer und Bronze.														
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E CuMn weist ein duktiles Schweißgut mit hoher Leitfähigkeit und Korrosionsbeständigkeit auf. Das Schweißgut ist frei von Porosität und bietet eine ähnliche Festigkeit wie die meisten handelsüblichen Kupfersorten. Dickere Abschnitte als 5 mm sollten auf ca. 500 °C vorgewärmt werden.														
KLASSIFIKATION	<table><tr><td>AWS</td><td>A 5.6: E Cu</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>17777: E Cu 1893</td></tr><tr><td>W.Nr.</td><td>~2.1363</td></tr><tr><td>F-nr</td><td>31</td></tr></table>							AWS	A 5.6: E Cu	EN ISO	17777: E Cu 1893	W.Nr.	~2.1363	F-nr	31
AWS	A 5.6: E Cu														
EN ISO	17777: E Cu 1893														
W.Nr.	~2.1363														
F-nr	31														
GEEIGNET FÜR	<p>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</p>														
ZULASSUNGEN															
SCHWEISSPOSITIONEN															
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	Si	Mn	P	Fe	Sn	Ni+Co	Cu								
	0.25	2.5	0.08	0.1	0.7	0.2	96								
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment		R _{P0,2} (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness									
	As Welded			205	35	100 HB									
RÜCKTROCKNUNG	140°C / 2 hr														
GAS ACC. EN ISO 14175															