

CEWELD E CuMnAlNi

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: Schiffsschrauben, Schieber, Ventile, Pumpen, Wellen, Leitungen, Verdampfer, Kontakte, Kaplan-Turbinenschaufeln, Francis- Turbinen, Peltonräder 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 propellers, 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	 PA  PB  PC					
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