



CEWELD E CuMnAlNi

TYPE	Electrode en bronze au manganèse et à l'aluminium développée pour le soudage en DC+. Alliage à haute résistance à la traction avec de bonnes propriétés de glissement.													
APPLICATIONS	Le CuMnAlNi est conçu pour le soudage et le recouvrement de presque tous les bronzes, mais il peut également être utilisé sur la fonte et la plupart des aciers. En raison de sa résistance élevée à la traction et de ses très bonnes propriétés de glissement, il est souvent utilisé pour le revêtement d'arbres, d'hélices de bateaux, de roulements, de matrices, etc.													
PROPRIÉTÉS	Cet alliage présente une résistance exceptionnelle à la corrosion contre plusieurs éléments tels que l'eau de mer ou d'autres attaques chimiques lorsqu'elles sont accompagnées d'érosion. Instructions de soudage : Le CuMnAlNi ne peut être soudé qu'en courant continu (DC +) et son laitier s'enlève facilement. Utiliser les techniques de soudage standard habituelles.													
CLASSIFICATION	<table><tr><td>AWS</td><td>A 5.6: E CuMnNiAl</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>17777: E Cu 6338</td></tr><tr><td>W.Nr.</td><td>2.1368</td></tr><tr><td>F-nr</td><td>37</td></tr></table>		AWS	A 5.6: E CuMnNiAl	EN ISO	17777: E Cu 6338	W.Nr.	2.1368	F-nr	37				
AWS	A 5.6: E CuMnNiAl													
EN ISO	17777: E Cu 6338													
W.Nr.	2.1368													
F-nr	37													
CONVIENT POUR	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).													
AGRÉMENTS														
POSITIONS DE SOUDAGE														
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<table><tr><td>Si</td><td>Mn</td><td>Fe</td><td>Al</td><td>Ni+Co</td><td>Cu</td></tr><tr><td>1.1</td><td>12</td><td>3</td><td>7.5</td><td>2.5</td><td>Rem.</td></tr></table>		Si	Mn	Fe	Al	Ni+Co	Cu	1.1	12	3	7.5	2.5	Rem.
Si	Mn	Fe	Al	Ni+Co	Cu									
1.1	12	3	7.5	2.5	Rem.									
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R_{P0.2} (MPa)</th><th>R_m (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>400</td><td>660</td><td>16</td><td>220 HB</td></tr></tbody></table>		Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness	As Welded	400	660	16	220 HB		
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness										
As Welded	400	660	16	220 HB										
ETUVAGE	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