










CEWELD CuMn13Al7

TYPE	CuMnAlNi (W.Nr: 2.1367) Mig/Mag fil de soudage.							
APPLICATIONS	Soudures d'assemblage ou revêtement de bronze d'aluminium. Pièces de revêtement subissant une usure métal contre métal sous haute pression. Particulièrement adapté aux environnements marins. L'ajout de manganèse et de nickel améliore la dureté et la résistance. Convient parfaitement à l'assemblage et au revêtement des alliages de cuivre, des aciers non alliés et faiblement alliés et de la fonte grise.							
PROPRIÉTÉS	Le plus haut grade des types Al-Bronze. Alliage cuivre-aluminium sans Zn, résistant à l'eau de mer, avec une grande ténacité et une dureté améliorée. "Très bonne soudabilité par rapport aux bronzes d'Al plus courants"							
CLASSIFICATION	AWS	A 5.7: ERCuMnNiAl						
	EN ISO	24373: Cu 6338 / CuMn13Al8Fe3Ni2						
	W.Nr.	2.1367						
	F-nr	37						
CONVIENT POUR	Ship propellers, copper, brass, pumps, seawater, desalting equipment, marine, pulling tools, shafts, guide grooves, sliding surfaces, cast iron, pully, UNS : C62300 - C63000, DIN : CuAl10Fe3Mn2 - CuAl10Ni5Fe4 - G-CuAl10Fe, Mat n° : 2.0936 - 2.0966 - 2.0940, CuNiAl, superstone etc..							
AGRÉMENTS								
POSITIONS DE SOUDAGE	<div>      </div>							
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	Si	Mn	Fe	Cu	Zn	Pb	Al	Ni+Co
	0.05	13	3	Rem.	0.1	0.01	8	2.5
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment		R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness		
	As Welded			880	10	290 HB		
ETUVAGE	Non requis							
GAS ACC. EN ISO 14175	I1, I3							



CEWELD CuMn13Al7

CUMN13AL7 1,0MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	BS-300	15	8720663409317
	BS-300	15	8720663409324
CUMN13AL7 1,2MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	BS-300	15	8720663409362
CUMN13AL7 1,6MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	BS-300	15	8720663409386