



# CEWELD E CuAl8

**TYPE** Basisch umhüllte Aluminiumbronzeelektrode, entwickelt für das Schweißen mit DC+.(E CuAl-A2, E Cu6100).

**ANWENDUNGEN** CEWELD®E CuAl8 ist eine basische Elektrode für das Verbinden von Aluminiumbronzen mit einem Al- Gehalt von max. 10 %, sowie für verschleißfeste und korrosionsbeständige Auftragungen auf Stahl, Stahlguss und Gusseisen, speziell bei Beanspruchungen durch Erosion. CEWELD®E CuAl8 eignet sich zur Lunkerauffüllung von Albro- Neuguss, als Pufferlage zwischen Cu- und Ni-Legierungen und als Lagermaterial bei hoher Druckbeanspruchung.

**EIGENSCHAFTEN** Das Schweißgut von CEWELD®E CuAl8 bietet eine gute Verschleiß- und Korrosionsbeständigkeit. Das Schweißgut hat gute mechanische Eigenschaften, ist säurebeständig und seewasser- sowie erosionsfest.  
Hinweise zum Schweißen: - Vorwärmen für Werkstücke > 6mm wird 150 bis 300 °C empfohlen. Bei dicken Blechen sollte eine V- Naht mit 90° Öffnungswinkel ausgearbeitet werden. Vorzugsweise in waagerechter Position (PA) Elektrode senkrecht zum Werkstück mit kurzem Lichtbogen, geringem Strom und hoher Geschwindigkeit schweißen.

**KLASSIFIKATION**

|        |                   |
|--------|-------------------|
| AWS    | A 5.6: ECuAl-A2   |
| EN ISO | 17777: E Cu 6100A |
| W.Nr.  | 2.0926            |
| F-nr   | 31                |

**GEEIGNET FÜR** Aluminium bronze, Cladding steel, Shafts, Gliding surfaces, Joining steel to, Aluminium Bronze or Copper, etc.  
**Mat.n:** 2.0916, 2.0920, 2.0928, 2.0460, 2.0932  
CuAl5, CuAl8, G-CuAl9, CuZn20Al2, CuAl8Fe3,  
**UNS:** C60600, C61000, C68700, C61400,  
Copper-beryllium alloys Cu+0.5-2%Be, Cu-Zn brasses, Aluminum brass Cu22%,  
Zn2%Al, Manganese bronzes Cu+20-45%Zn+1-3%Mn, Silicon bronzes Cu+1-3.5%Si

**ZULASSUNGEN**

**SCHWEISSPOSITIONEN**



**TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)**

| Si  | Mn  | Fe  | Pb   | Al  | Cu   |
|-----|-----|-----|------|-----|------|
| 0.7 | 0.5 | 0.8 | 0.01 | 7.5 | Rem. |

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

| Heat Treatment | R <sub>P0.2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | Hardness |
|----------------|-------------------------|----------------------|--------------------|----------|
| As Welded      | 200                     | 450                  | 24                 | 150 HB   |

**RÜCKTROCKNUNG** Not required

**GAS ACC. EN ISO 14175**