



# 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 bronzee, 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**



**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)**

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**