



CEWELD CuAl8Ni6 Tig

TYPE	Alliage cuivre-aluminium-nickel pour le soudage GTAW (Tig)																							
APPLICATIONS	Installations de dessalage, hélices de navires en cuivre, revêtement contre la corrosion, revêtement contre l'usure, surfaces de glissement, construction navale, construction de pompes, arbres, rainures de guidage, systèmes de tubes, etc.																							
PROPRIÉTÉS	Le métal déposé est un bronze Cu-Al-Ni. Dépôts sains et sans pores sur les matériaux de base ferreux et non ferreux. Résistance à l'eau de mer, à l'usure et à la corrosion ; par exemple lorsque l'eau de mer, la cavitation et l'érosion affectent simultanément le dépôt de soudure.																							
CLASSIFICATION	<table><tr><td>AWS</td><td>A 5.7: ERCuNiAl</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>24373: Cu 6328 / CuAl9Ni5Fe3Mn2</td></tr><tr><td>W.Nr.</td><td>2.0923</td></tr><tr><td>F-nr</td><td>37</td></tr></table>								AWS	A 5.7: ERCuNiAl	EN ISO	24373: Cu 6328 / CuAl9Ni5Fe3Mn2	W.Nr.	2.0923	F-nr	37								
AWS	A 5.7: ERCuNiAl																							
EN ISO	24373: Cu 6328 / CuAl9Ni5Fe3Mn2																							
W.Nr.	2.0923																							
F-nr	37																							
CONVIENT POUR	CuNiAl, CuAlNi, aluminium bronze, ship propellers, 2.0923, Joint welds or building up of aluminum bronze. Cladding (steel) components undergoing metal to metal wear under high pressure. Especially suited for marine environments. The addition of nickel improves corrosion resistance in heated and rough seawater.																							
AGRÉMENTS																								
POSITIONS DE SOUDAGE																								
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table><thead><tr><th>Si</th><th>Mn</th><th>Fe</th><th>Cu</th><th>Zn</th><th>Pb</th><th>Al</th><th>Ni+Co</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.05</td><td>2.5</td><td>4</td><td>Rem.</td><td>0.05</td><td>0.01</td><td>9</td><td>5</td></tr></tbody></table>								Si	Mn	Fe	Cu	Zn	Pb	Al	Ni+Co	0.05	2.5	4	Rem.	0.05	0.01	9	5
Si	Mn	Fe	Cu	Zn	Pb	Al	Ni+Co																	
0.05	2.5	4	Rem.	0.05	0.01	9	5																	
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R_{P0,2} (MPa)</th><th>Rm (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>400</td><td>700</td><td>15</td><td>200 HB</td></tr></tbody></table>								Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness	As Welded	400	700	15	200 HB						
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness																				
As Welded	400	700	15	200 HB																				
ETUVAGE	Non requis																							
GAS ACC. EN ISO 14175	I1, I3																							



CEWELD CuAl8Ni6 Tig

CUAL8NI6 TIG 10,0 X 100MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663409256

CUAL8NI6 TIG 12,0 X 100MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663409263

CUAL8NI6 TIG 2,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663409102

CUAL8NI6 TIG 2,4 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663409119

CUAL8NI6 TIG 3,2 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663409126

CUAL8NI6 TIG 6,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663409133

CUAL8NI6 TIG 8,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663409249