

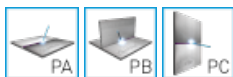


CEWELD E CuMn

TYPE	Beklede elektrode voor het lassen en cladden van koper		
TOEPASSINGEN	CEWELD E CuMn is geschikt voor het lassen en cladden van koper en koperlegeringen, gietijzer en staal.		
EIGENSCHAPPEN	Lasmetaal met hoge geleidbaarheid en corrosiebestendigheid. De neersmelt is vrij van porositeit en biedt een vergelijkbare sterkte als de meeste in de handel verkrijgbare koperkwaliteiten. Dikkere secties dan 5 mm moeten worden voorverwarmd tot ongeveer 500 °C.		
CLASSIFICATIE	AWS EN ISO W.Nr. F-nr	A 5.6: E Cu 17777: E Cu 1893 ~2.1363 31	
GESCHIKT VOOR	Cladding steel, Grey cast iron, Copper, Copper Alloys and dissimilar welding. Mat.n: 2.0040, 2.0060, 2.0070, 2.0076, 2.0080, 2.0090, 20100, 2.0110, 2.0150, 2.0170, UNS: C10100, C11000, C10300, C11020, C12000, C12200, C12250, C14200, CW008A, CW021A, CW023A, CR024A Cu-OF, E Cu, Cu-SE, Cu-SW, CU-SA, Cu-F, Cu-SF, Cu-D, Cu-DLP, Cu-DHP		

GOEDKEURINGEN

LASPOSITIES



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

Si	Mn	P	Fe	Sn	Ni+Co	Cu
0.25	2.5	0.08	0.1	0.7	0.2	96

MECHANISCHE WAARDEN

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded		205	35	100 HB

HERDROGEN

140°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175