

INTERWELD A 101 Ni; A 101 Ni T

IW A 101Ni IW A 101 Ni T

DIN 1733:

SG CuAl 8Ni2

Werkstoffnu.:

2.0922

EN 14640:

CuAl8Ni2

Cu6327

MIG/MAG Draht:
0,8 bis 2,4 mm

WIG Stab x 1000
mm 10 kg;
2,0 bis 6 mm

Schutzgas:
MAG: M12, M14
WIG: I1

M. 618212.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Nickelaluminium-Bronze Legierung für Verbindungs- und Auftragsschweißen bei artgleichen und CuAl-Legierungen, Stähle, Stahlguß und Gußeisen.

Hohe Korrosionsbeständigkeit und gute Gleiteigenschaften zeichnen das Schweißgut aus. Ähnlich Interweld A 101, jedoch mit höherer Härte und verbesserten Eigenschaften.

Einsatz für Gleitlager, Wellen und Schiffsschrauben, Pumpen und Armaturen im Apparatebau, Führungen und Lager im Maschinenbau.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

	Al	Ni	Mn	Fe			Cu		
	8,0	2,0	2,0	2			Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

N/mm2	Härte	A5 (%)	Schm.ber.	Kerbschl. J	
530	140 HB	30	1030-1050°C	70	

Bei großen Werkstücken wird Vorwärmen empfohlen

Beim Auftragsschweißen auf Fe-Werkstoffen sollte die erste Lage mit einem Impulslichtbogen geschweißt werden

IW A 101Ni IW A 101 Ni T

DIN 1733:

SG CuAl 8Ni2

Werkstoffnu.:

2.0922

EN 14640:

CuAl8Ni2

Cu6327

MIG/MAG Wire:
0,8 – 2,4 mm

TIG rod x 1000
mm 10 kg
2,0 to 6 mm

Shielding gas:
MAG: M12 M14
TIG: I1

M. 618212.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Nickel-aluminium-bronze alloy used for joining and overlaying of similar alloys and Cu-Al alloys, steels, steel-casts and cast iron.

High corrosion resistance and good sliding ability. Similar to Interweld A 101 but with increased hardness and improved properties.

Used for sliding bearings, shafts and ship propellers, pumps and valves in apparatus engineering, guides and bearings in machine building.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

	Al	Ni	Mn	Fe			Cu		
	8,0	2,0	2,0	2			Rest		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

N/mm2	Hardness	A5 (%)	Melt ran.	Imp.str. J	
530	140 HB	30	1030-1050°C	70	

For bigger parts pre-heating is recommended

When hard-facing on Fe-materials the first layer should be welded by impulse welding