

INTERWELD A 102

IW A 102 IW A 102 T

EN ISO 24373:

S-Cu 6180

CuAl 10 Fe

Werkstoffnu.:

2.0937

AWS SFA-5.7:

ER CuAl-A2

MIG Draht:

1,2; mm

Schutzgas:

Argon I1

M. 618312.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Aluminium-Bronze Legierung mit erhöhtem Eisengehalt für Verbindungs- und Auftragsschweißen bei Kupfer-Aluminium Legierungen. Mischverbindungen zwischen Kupfer und Kupferlegierungen. Auftragsschweißungen auf niedriglegierten Stählen und Gusseisen.

Hohe Korrosionsbeständigkeit (z.B. Meerwasser). Schweißgut mit hohem Widerstand gegen Metall/Metall - Reibverschleiß und hoher Flächenpressung.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

	Al	Ni	Mn	Fe	Zn		Cu		
	10,0	<1,0	<1,0	1,5	<0,2		Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Härte	A5 (%)			
450	15 HB	35			

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

DIN CuAl5; CuAl8; CuZn20Al2; Cu Al9Fe

W-Nr.: 2.0916; 2.0920; 2.0921; 2.0460; 2.0937

Wärmeleitfähigkeit bei 20°C (W/(m*K))

55

IW A 102 IW A 102 T

EN ISO 24373:

S-Cu 6180

CuAl 10 Fe

Werkstoffnu.:

2.0937

AWS SFA-5.7:

ER CuAl-A2

MIG Wire:1,2 mm

Shielding gas:

Welding argon I1

M. 618312.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Aluminium-bronze alloy with higher Fe contents used for welding and overlaying of copper-aluminium alloys (i.e. bronzes with 7-9% Al). Dissimilar joining of copper and copper-alloys. Hard-facing on medium alloyed steels and cast iron. High corrosion resistance (for example salt water). High resistance against metal/metal wear at high pressures.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

	Al	Ni	Mn	Fe	Zn		Cu		
	10,0	<1,0	<1,0	1,5	<0,2		Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Hardness	A5 (%)			
450	15 HB	35			

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

DIN CuAl5; CuAl8; CuZn20Al2; Cu Al9Fe

W-Nr.: 2.0916; 2.0920; 2.0921; 2.0460; 2.0937

Heat conductivity at 20°C (W/(m*K))

55