

INTERWELD A 104

IW A 104

DIN 1733:

SG CuMn13Al7

Werkstoffnu.:

2.1367

AWS SFA-5.7:

ER CuMnNiAl

MIG Draht:

12,5-15 kg

1,2; 1,6 mm

Schutzgas:

Schweißargon

Argon-Helium

M. 618412.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Spezial Mehrstoff-Bronze Legierung für das Schweißen von Gusslegierungen und artähnlicher Legierungen (bis zirka 10%Al). Auftragsschweißungen auf niedriglegierten Stählen und Gusseisen.

Hohe Korrosions-, Erosions- und Kavitationsbeständigkeit.

Marineindustrie, Stromerzeugung und chemische Industrie.

Schiffsschrauben, Pumpen und Meerwasseranlagen.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

	Al	Ni	Mn	Fe	Zn		Cu		
	8,0	2,3	13	2,5	<0,15		Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Härte SG	Härte KV	A5 (%)		
900	180-200HB	200-240HB	10		

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Vorwärmung großer Teile wegen Versprödungsgefahr maximal 150°C.

Elektrische Leitfähigkeit bei 20° C (S*m/mm2)

3-5

Wärmeleitfähigkeit bei 20°C (W/(m*K))

30

IW A 104

DIN 1733:

SG CuMn13Al7

Werkstoffnu.:

2.1367

AWS SFA-5.7:

ER CuMnNiAl

MIG Wire:

12,5-15 kg

1,2; 1,6 mm

Shielding gas:

Argon-Helium

M. 618412.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Mn-Ni-Aluminium-bronze alloy used for welding of cast alloys and alloys similar to the weld-material composition. Surface applications on medium alloyed steels and cast iron. High corrosion, erosion and cavitation resistance. Marine, power and chemical plants. Production and repair of propellers, pumps and in general seawater devices.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

	Al	Ni	Mn	Fe	Zn		Cu		
	8,0	2,3	13	2,5	<0,15		Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Hardn.aw	Hardn. wh	A5 (%)		
900	180-200HB	200-240HB	10		

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Preheating of massive parts max 150°C due to possible embrittlement.

Electrical conductivity at 20° C (S*m/mm2)

3-5

Heat conductivity at 20°C (W/(m*K))

30