

INTERWELD E 100

IW E 100

AWS A5.6:

E CuSn-A

Werkstoffnu.:

2.1025

DIN 1733:

EL-CuSn 7

UNS:

W60518

2,5 x 350 5 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

=	+;-	~60 V
---	-----	----------

Schweißposition:



M.911003.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Basisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen an Wechselstrom mit einem Schweißgut, das Zinnbronzen mit 68% Sn entspricht und sich durch gute Gleiteigenschaften und durch eine den Gusswerkstoffen entsprechende Korrosionsbeständigkeit auszeichnet. Gut für Reparieren von Gussteilen aus Zinnbronzen, für die Verbindungs- und Auftragsschweißung von Kupfer-Zinn-Legierungen und Kupfer-Zink-Legierungen und für Auftragungen von Gusseisen und Stählen. Anwendungen im Schiffsbau, in Gießereien, in der Stahlindustrie, im Armaturenbau usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

Mn	Sn			Cu	P		Fe		
0,8	6,0			Rest	0,1		0,1		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rp0,2(Mpa)	Rm (MPa)	A5(%)	Härte		
120	300	>20	100 HB		

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

UNS C50700; C51100; C51900; C52100; C52400

DIN CuSn2; CuSn4; G-CuAl9; CuSn6; CuSn8; CuSn6Zn; G-CuSn10

W.St.N.: 2.1010; 2.1016; 2.1020; 2.1030; 2.1050; 2.1080

Rücktrocknung ca. 2h bei 150°C. Die Nahtflanken müssen frei von Oxiden, Öl, Fett und anderen Verunreinigungen sein. Um eine gute Entgasung des Schweißgutes zu ermöglichen, mit kurzem Lichtbogen und relativ langsam schweißen, Elektroden steil führen. Dickwandige Bauteile (> 6 mm Stärke) auf 150-300° C vorwärmen.

IW E 100

AWS A5.6:

E CuSn-A

Werkstoffnu.:

2.1025

DIN 1733:

EL-CuSn 7

UNS:

W60518

2,5 x 350 5 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

=	+;-	~60 V
---	-----	----------

Welding Position:



M.911003.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Basic coated electrode for welding copper tin bronzes (CuSn 68%) and in some cases brasses (CuZn). Also used for dissimilar joints. IW E 100 is recommended for repairing wrought bronzes (CuSn), for surfacing on brasses, steels and cast iron. The deposit is resistant to salt water corrosion. This electrode is especially designed to weld with alternating current, but it can also be used either on DC + or -.

Construction of equipment for the chemical industry and petrochemical industry, naval constructions and installations for sea water desalination, repair works.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

Mn	Sn			Cu	P		Fe		
0,8	6,0			Bal.	0,1		0,1		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rp0,2(Mpa)	Rm (MPa)	A5(%)	Hardness		
120	300	>20	100 HB		

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

UNS C50700; C51100; C51900; C52100; C52400

DIN CuSn2; CuSn4; G-CuAl9; CuSn6; CuSn8; CuSn6Zn; G-CuSn10

W.St.N.: 2.1010; 2.1016; 2.1020; 2.1030; 2.1050; 2.1080

Rebaking : 2 h at 150°C. Joints to weld must be clean, exempt from grease and cracks. Guide electrodes with a slight declination on direction of travel (10-20°). Weld with a short arc. To improve degassing of the deposit, adopt a low welding speed. Heavy pieces (above 6 mm) have to be preheated to 150 – 300°C.