

INTERWELD E 101

IW E 101

AWS A5.6:

E CuAl-A2

DIN 1733:

EL-CuAl 9

UNS:

W60614

2,5 x 350 5 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

=	+	
---	---	--

Schweißposition:

↓

M.911013.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Basisch umhüllte Al-Bronze Elektrode für Verbindungs- und Auftragsschweißen von Kupfer-Aluminiumlegierungen (Aluminiumbronzen) mit bis zu 10% Al, für Mischverbindungen zwischen Stählen, und Kupferlegierungen sowie für Auftragsschweißungen von Stahl und Gusseisen. Hervorragende Schweißeigenschaften, stabiler Lichtbogen, spritzerarm, gute Schlackenentfernbarkeit. Schiffsbau und chemische Industrie, Schweißen und Plattieren von Pumpen, Armaturen.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

Mn	Al			Cu			Fe		
1,0	8,0			Rest			0,7		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rp0,2(Mpa)	Rm (MPa)	A5(%)	Härte		
180	420	>20	180 HB		

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

UNS C60600; C61000; C68700

DIN CuAl5; CuAl8; CuZn20Al2

W.St.N.: 2.0916; 2.0920; 2.0460

Rücktrocknung ca. 2h bei 250°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 150-250° C vorwärmen.

IW E 101

AWS A5.6:

E CuAl-A2

DIN 1733:

EL-CuAl 9

UNS:

W60614

2,5 x 350 5 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

=	+	
---	---	--

Welding Position:

↓

M.911043.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Basic coated electrode for joining and surfacing on aluminium bronzes with up to 10% Al and for dissimilar joints between steels and Cu-Al-bronzes. Also recommended for overlays on cast iron, steels and copper alloys. Excellent weldability, stable arc, less spatters, easy to remove slag. Ship building, sea water applications, desalination plants, chemical industry, pump parts which are attacked by salt water (propellers, bearings,...).

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

Mn	Al			Cu			Fe		
1,0	8,0			Bal.			0,7		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rp0,2(Mpa)	Rm (MPa)	A5(%)	Hardness		
180	420	>20	180 HB		

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

UNS C60600; C61000; C68700

DIN CuAl5; CuAl8; CuZn20Al2

W.St.N.: 2.0916; 2.0920; 2.0460

Rebaking : 2 h at 250°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 – 250°C.