

INTERWELD E 103

IW E 103

AWS A5.6:

(E CuAl-A2)

Werkstoffnu.:

2.0926

DIN 1733:

E CuAl B30

2,5 x 350 5 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

=	+	□40
		V

Schweißposition:



M.911034.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Basisch umhüllte Stabelektrode für das Schweißen von Aluminiumbronzes (AlBz) und das Auftragsschweißen auf C-Stählen, Stahlguss und Gusseisen. Hohe Härte aber rissanfällig. Gute Korrosionsbeständigkeit gegen Seewasser. Gute Gleiteigenschaften bei sehr hoher Lagerdruckbelastung. Propeller im Schiffsbau, Pumpen und Armaturen, Gleitlager, Führungen, Matrizen, Achsen usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

Mn		Si	Al	Cu			Fe		
1,0		1.6	10,6	Rest			0,4		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rp0,2(Mpa)	Rm (MPa)		Härte		
650	280		280 HB		

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

DIN CuAl5; CuAl8; G-CuAl9; CuZn20Al2
 Werkstoffnu.: 2.9016; 2.0920; 2.0928; 2.0460

Rücktrocknung 2 Stunden bei 150°C

IW E 103

AWS A5.6:

(E CuAl-A2)

Werkstoffnu.:

2.0926

DIN 1733:

E CuAl B30

2,5 x 350 5 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

=	+	□40
		V

Welding position:



M.911034.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Electrode with basic coating for welding of aluminium bronzes (AlBz) and hard-facing upon C-steels, steel cast and cast iron. High hardness but sensitive to cracks.

High corrosion resistance against sea-water. Good sliding properties at high bearing pressure.

Propellers in shipbuilding, pumps, bearings, guides, axles etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

Mn		Si	Al	Cu			Fe		
1,0		1.6	10,6	Bal.			0,4		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rp0,2(Mpa)	Rm (MPa)		Hardness		
650	280		280 HB		

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

DIN CuAl5; CuAl8; G-CuAl9; CuZn20Al2
 Werkstoffnu.: 2.9016; 2.0920; 2.0928; 2.0460

Rebaking 2 hours at 150°C