



# CEWELD E CuMn

|               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                  |  |
|---------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|--|
| TYPE          | Beklede elektrode voor het lassen en cladden van koper                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                  |  |
| TOEPASSINGEN  | CEWELD E CuMn is geschikt voor het lassen en cladden van koper en koperlegeringen, gietijzer en staal.                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                  |  |
| EIGENSCHAPPEN | Lasmetaal met hoge geleidbaarheid en corrosiebestendigheid. De neersmelt is vrij van porositeit en biedt een vergelijkbare sterkte als de meeste in de handel verkrijgbare koperkwaliteiten. Dikkere secties dan 5 mm moeten worden voorverwarmd tot ongeveer 500 °C.                                                                                                 |                                                  |  |
| CLASSIFICATIE | AWS<br>EN ISO<br>W.Nr.<br>F-nr                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | A 5.6: E Cu<br>17777: E Cu 1893<br>~2.1363<br>31 |  |
| GESCHIKT VOOR | Cladding steel, Grey cast iron, Copper, Copper Alloys and dissimilar welding.<br><b>Mat.n:</b> 2.0040, 2.0060, 2.0070, 2.0076, 2.0080, 2.0090, 20100, 2.0110, 2.0150, 2.0170,<br><b>UNS:</b> C10100, C11000, C10300, C11020, C12000, C12200, C12250, C14200,<br>CW008A, CW021A, CW023A, CR024A<br>Cu-OF, E Cu, Cu-SE, Cu-SW, CU-SA, Cu-F, Cu-SF, Cu-D, Cu-DLP, Cu-DHP |                                                  |  |

## GOEDKEURINGEN

### LASPOSITIES



### TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

| Si   | Mn  | P    | Fe  | Sn  | Ni+Co | Cu |
|------|-----|------|-----|-----|-------|----|
| 0.25 | 2.5 | 0.08 | 0.1 | 0.7 | 0.2   | 96 |

### MECHANISCHE WAARDEN

| Heat Treatment | R <sub>P0.2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | Hardness |
|----------------|-------------------------|----------------------|--------------------|----------|
| As Welded      |                         | 205                  | 35                 | 100 HB   |

HERDROGEN 140°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175