



CEWELD CuAl8Ni6

TYPE Alliage cuivre-aluminium-nickel pour le soudage GMAW (MIG)

APPLICATIONS Installations de dessalage, hélices de navires en cuivre, revêtement contre la corrosion, revêtement contre l'usure, surfaces de glissement, construction navale, construction de pompes, arbres, rainures de guidage, systèmes de tubes, etc.

PROPRIÉTÉS Le métal déposé est un bronze Cu-Al-Ni. Dépôts sains et sans pores sur les matériaux de base ferreux et non ferreux. Résistance à l'eau de mer, à l'usure et à la corrosion ; par exemple lorsque l'eau de mer, la cavitation et l'érosion affectent simultanément le dépôt de soudure.

CLASSIFICATION
 AWS A 5.7: ERcUNiAl
 EN ISO 24373: Cu 6328 / CuAl9Ni5Fe3Mn2
 W.Nr. 2.0923
 F-nr 37

CONVIENT POUR CuNiAl, CuAlNi, aluminum bronze, ship propellers, 2.0923, UNS C63000, C630AlBz, Joint welds or building up of aluminum bronze. Cladding (steel) components undergoing metal to metal wear under high pressure. Especially suited for marine environments. The addition of nickel improves corrosion resistance in heat and rough seawater.

AGRÉMENTS

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)

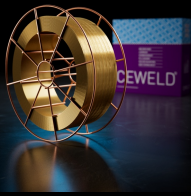
Si	Mn	Fe	Cu	Zn	Pb	Al	Ni+Co
0.05	2.5	4	Rem.	0.05	0.01	9	5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded	400	700	15	250 HB

ETUVAGE Non requis

GAS ACC. EN ISO 14175 I1, I3



CEWELD CuAl8Ni6

CUAL8NI6 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663409041