

CEWELD CuAl8Ni2

TYPE Soudage MIG cupro-aluminium allié au nickel

APPLICATIONS Joints soudés ou en bronze d'aluminium. Composants soumis à une usure métal contre métal sous haute pression. Particulièrement adapté aux environnements marins. L'ajout de nickel améliore la résistance à la corrosion dans la chaleur et l'eau de mer agitée.

PROPRIÉTÉS CEWELD® CuAl8Ni2 est un fil spécial en cuivre allié pour le procédé MIG. Le métal de soudure est un bronze Cu-Al-Ni. Dépôts sains et sans pores sur des matériaux de base ferreux et non ferreux

CLASSIFICATION EN ISO 24373: Cu 6327 / CuAl8Ni2Fe2Mn2
 W.Nr. 2.0922
 F-nr 36

CONVIENT POUR This filler metal with increased strenght and corrosion properties is verry wel suited for Ship propellers, shipbuilding, pump building, shafts, guide grooves etc. W.Nrs: 2.0916,2.0920, 2.0928, 2.0932, 2.0936, 2.0940, 2.0960, 2.0962, 2.0966, 2.0970, 2.0978, 2.0980.

AGRÉMENTS

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)

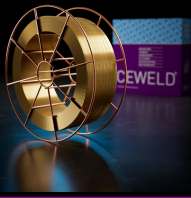
Si	Mn	Fe	Cu	Zn	Pb	Al	Ni+Co
0.1	2	2	Rem.	0.1	0.01	8.5	2

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded		530		140 HB

ETUVAGE Non requis

GAS ACC. EN ISO 14175 I1, I3



CEWELD CuAl8Ni2

CUAL8NI2 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663409164

CUAL8NI2 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663409171

CUAL8NI2 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663409270
BS-300	15	8720663409300