



## IW-E 100

ASME IIC SFA 5.6 (ECuSn-C)  
DIN 1733 (EL-CuSn7)  
DIN 8555 E30-UM-100-CNR

Hegesztési  
pozíció



### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú elektróda megemelt óntartalommal réz-ón (bronz), réz-cink (sárga-réz) és CuSnZnPb-ötvözetek kötő- és felrakóhegesztéséhez;
- jó váltóáramú hegeszthetőség;
- szénacélon és öntöttvason történő felrakóhegesztéshez;
- 5 mm-nél nagyobb falvastagságnál az alapanyagot kb. 300°C-ra elő kell melegíteni.

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

Sn	Fe	P	Mn	Cu
7.8	0.2	0.1	1.2	maradék

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	keménység
290	130	110 HB

### ALKALMAZÁS, ALAPANYAGOK:

- szivattyúházak, siklócsapágyak, fogaskerekek, kuplungok, szelepipillesztések, stb.

nemzetközi jelölés	DIN-jelölés	alapanyag sz.
C50700	CuSn2	2.1010
C51100	CuSn4	2.1016
C51900	CuSn6	2.1020
C52100	CuSn8	2.1030
–	G - CuSn7ZnPb	2.1090
–	G- CuSn6ZnNi	2.1093
–	G - CuSn5ZnPb	2.1096
–	CuSn6Zn	2.1080
C52400	G - CuSn10	2.1050

Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

## IW-E 101

ASME IIC SFA 5.6 (ECuAl-A2)  
DIN 1733 (EL-CuAl8)  
DIN 8555 E31-UM-150-C  
NBN F 31 - 011 E CuAl B 30  
ISO 1071 E CuAl B 30  
W. - Nr 2.0926

Hegesztési  
pozíció



### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú elektróda alumínium-bronzok, ill. réz és rézötvözetek hegesztéséhez;
- szénacélokon, acélöntvényen és öntöttvason történő felrakóhegesztéshez;
- magas korrózióállóság pld. tengervíz ellen, jó siklási tulajdonság;
- kiváló hegeszthetőség, magas repedésbiztonság.

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

Mn	Si	Fe	Al	Cu
0.5	0.5	0.5	7.5	maradék

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	keménység
410	180	125 HB

### ALKALMAZÁS, ALAPANYAGOK:

- hajóépítésben hajtócsavar, szivattyúk, siklócsapágyak, vezetősínek stb.

nemzetközi jelölés	DIN-jelölés	alapanyag sz.
C60600	CuAl5	2.0916
C61000	CuAl8	2.0920

Elektróda szárítása: 250°C/1 óra

## IW-E 102

ASME IIC SFA 5.6 (ECuAL-A2)  
DIN 1733 (EL-CuAl9)  
DIN 8555 E31-UM-200-C  
NBN F 31 - 011 E CuAl B 30  
ISO 1071 E CuAl B 30  
W. - Nr 2.0926

Hegesztési  
pozíció



### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú elektróda alumínium-bronz ill. réz és rézötvözetek hegesztéséhez;
- szénacélok, acélöntvény és öntöttvas felrakóhegesztéséhez;
- magas korrozíálóság és jó siklástulajdonság;
- alkalmazási terület az E-101-hez hasonlóan, csak a hegyanyag keménysége, nyomószilárdsága nagyobb, (pld. jól alkalmazható nagy csapágyterhelés esetén).

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE ( irányérték súly %-ban)

Mn	Si	Fe	Al	Cu
0.9	1.6	0.4	9.0	maradék

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	keménység
580	220	225 HB

### ALKALMAZÁS, ALAPANYAGOK:

- hidraulikus szivattyúk, préhengerek, hajóépítésben hajtócsavar, siklócsapágyak stb.
- | nemzetközi jelölés | DIN-jelölés | alapanyag sz. |
|--------------------|-------------|---------------|
| C60600             | CuAl5       | 2.0916        |
| C61000             | CuAl8       | 2.0920        |
| -                  | G - CuAl9   | 2.0928        |
| C68700             | CuZn20Al2   | 2.0460        |
- Elektróda szárítása: 250°C/1 óra

## IW-E 103

ASME IIC SFA 5.6 (ECuAL-A2)  
DIN 1733 (EL-CuAl8)  
DIN 8555 E31-UM-300-C  
NBN F 11 - 011 E CuAl B 30  
ISO 1071 E CuAl B 30  
W. - Nr 2.0926

Hegesztési  
pozíció



### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú elektróda alubronz hegesztéséhez és szénacélok, acélöntvény és öntöttvas felrakóhegesztéséhez;
- jó korrozíálóság tengervíz ellen;
- jó siklástulajdonság különösen nagy csapágynyomásnál.

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE ( irányérték súly %-ban)

Mn	Si	Fe	Al	Cu
1.0	1.6	0.4	10.6	maradék

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	keménység
650	280	280 HB

### ALKALMAZÁS, ALAPANYAGOK:

- hajóépítésben hajtócsavar, szivattyúk és készülékek, siklócsapágyak, vezetősi-  
nek,matricák, tengelyek stb.
- | nemzetközi jelölés | DIN-jelölés | alapanyag sz. |
|--------------------|-------------|---------------|
| C60600             | CuAl5       | 2.0916        |
| C61000             | CuAl8       | 2.0920        |
| -                  | G - CuAl9   | 2.0928        |
| C68700             | CuZn20Al2   | 2.0460        |
- Elektróda szárítása: 250°C/1 óra

## IW-E 104

ASME IIC SFA 5.6 (ECuMnNiAl)  
DIN 1733 EL-CuMn14Al  
DIN 8555 E31-UM-150-CNR  
W. - Nr 2.1368

Hegesztési  
pozíció



### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú elektróda erősen igénybevett, korrozióálló Mn- és Ni-tartalmú réz-alumínium-ötvözetek kötő- és felrakóhegesztéséhez;
- felrakás alacsonyán és közepesen ötvözött acélokra, acélöntvényre és öntöttvasra;
- alkalmazás korrozióálló (pld.tengervíz) erozióval párosulva a vegyiparban és a hajóépítésben;
- vegyeskötésekre réz, rézötvözetek és szénacélok, acélöntvény és öntöttvas között.

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

Mn	Si	Ni	Fe	Al	Cu
12.2	0.6	2.6	3.0	5.6	maradék

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	keménység
640	420	155 HB

### ALKALMAZÁS, ALAPANYAGOK:

- szivattyúrészecskék, szelepek, vezetősínek, tengelyek, matricák, hajóépítésben hajtócsavarok stb.

nemzetközi jelölés	DIN-jelölés	alapanyag sz.
–	CuAl9Mn2	2.0960
–	G - CuAl8Mn	2.0962
C63000	CuAl10Ni5Fe4	2.0966
–	G - CuAl10Fe	2.0940
–	CuAl11Ni6Fe5	2.0978
C62300	CuAl10Fe3Mn2	2.0936

Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

## IW-E 110

ASME IIC SFA 5.5 (ECu)  
DIN 1733 (EL-CuMn2)  
W. - Nr

Hegeztési  
pozíció



### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú elektróda tiszta réz és hegeszthető rézfajták kötő- és felrakóhegesztéséhez;
- 5 mm-nél kisebb falvastagságokat előmelegítés nélkül lehet hegeszteni, azon felül milliméterenként kb. 100°C, maximum 600°C-os előmelegítés javasolt;
- alkalmazás a vegyipari készülékgyártásban, a villamosiparban, az üvegfúvóláncza javításánál.

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE ( irányérték súly %-ban)

Mn	Sn	Cu
2.5	0.8	maradék

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]	keménység
200	80	35	50 HB

### ALAPANYAGOK:

ötvözet	nemzetk.jelölés	DIN-jelölés	alapanyag sz.
O.F.E.	C10100	OF - Cu	2.0040
E.T.P.	C11000	E - Cu	2.0060
O.F.X.L.P.	C10300	SE - Cu	2.0070
-	-	SW - Cu	2.0076
F.R.H.C.	C11020	F - Cu	2.0080
D.H.P.	C12200	SF - Cu	2.0090
F.R.T.P.	C12500	D - Cu	2.0100
-	-	SD - Cu	2.0110
D.P.A.	C14200	SB - Cu	2.0150
-	-	SA - Cu	2.0170

Elektróda szárítása: 150°C/2 óra