

	Elektrode
	E Albro AC /CuAl9
	Verbindinglassen aluminiumbrons & oplassen van staal, gietstaal en gietijzer

Normaanduiding	
DIN 1733	EL-CuAl9
Werkstoff Nr.	2.0926
DIN 8555	E31-UM-150-CN
AWS A 5.6	E CuAl-A2

Toepassingen en eigenschappen:

Basisch-grafitisch beklede elektrode voor het verbindingslassen en oplossen van soortgelijke basismaterialen (aluminiumbrons met 7 - 9% Al), koper met koperlegeringen, on- en laaggelegeerd staal en gietijzer.

Als vonkvrije opaslegering zeer geschikt.

Het lasmetaal onderscheid zich door een hoge scheurweerstand en afwezigheid van porositeit. Hoge chemisch bestendigheid door een uitgesproken passiveringsgedrag, bijv. bij zoutoplossingen, zeewater, azijn- of zwavelzuur.

Ook geschikt als bescherm laag op machinedelen die aan wrijving metaal/metaal worden blootgesteld.

Lassen / oplossen van soortgelijke aluminium-bronsen bijv. scheepsschroeven, pompwaaier enz.

Verbindinglassen van brons met staal of gietijzer. Lassen van speciaal messing zoals: 'admiralty' (CuZn28Sn1), 'navalbrass' (CuZn38Sn1) en 'sondernmessing' (CuZn39AlFeMn); bijv. onderdelen van warmtewisselaars, koelers, zeewaterverdampers.

Corrosiebestendige bescherm lagen op (giet) staal, gietijzer, bijv. onderdelen uit de chemische industrie.

Slijtvaste, druk- en corrosiebestendige bescherm lagen op: zittingen van schuifafsluiters, turbinebladen, lagerschalen, scheepsschroeven enz.

2.0916	CuAl5	2.0220	CuZn5
2.0918	CuAl5As	2.0360	CuZn40
2.0920	CuAl8	2.0460	CuZn20A2
2.0928	G-CuAl9	2.0470	CuZn28Sn
2.0962	G-CuAl8Mn	2.0530	CuZn39Sn

Verwerking aanwijzingen

Gescheurd of beschadigd materiaal verwijderen. Lasgebied zuiver maken.

Warmtehuishouding bij het lassen op het onderdeel, het basismateriaal en de afmetingen afstemmen.

Bij materiaaldikten groter dan ~7 mm is voorverwarmen op ~150 – 300 °C aanbevolen.

Bij voorkeur onderhandlassen (PA), elektrode loodrecht op werkstuk, met korte lichtboog, geringe stroom en hoge snelheid lassen.

Mechanische eigenschappen

Lasmetaal	Richt waarden bij 20°C
Onbehandeld	
Rek grens $R_{p0.2}$ (N/mm ²)	400
Treksterkte R_m (N/mm ²)	660
Rek A_5 (%)	15
Hardheid Brinell HB	~ 150

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

Al	Mn	Fe	Cu
8	0.5	< 0.5	rest

Stroomsoort : = + of ~ , 50 V

Lasposities : PA, PB, PF

Herdrogen : 1h, op 120 - 140°C (indien vereist).

Afmeting (mm)	Stroom (A)	Stuks per kg	Verpakking (kg)	Artikelnummer
Ø 2.5 x 350	50 - 70	61	5.0	CW-17303
Ø 3.2 x 350	90 - 110	36	5.0	CW-17304

Overeenkomstige lastoevoegmaterialen

Art.nr.: 30-2063 (TIG Ø 2.4 mm), 30-2056 (MIG Ø 0.8 mm), 30-2058 (MIG Ø 1.2 mm)

