

Opis:

Elektroda przeznaczona do łączenia przerabianych plastycznie, spawalnych stopów Al. Używana do spawania pojemników w przemyśle spożywczym i browarniczym, konstrukcji okrętowych np. masztów. Zalecane jest podgrzewanie wstępne materiału oraz dokładne suszenie elektrod.

Materiał spawany:

EN AW-3103, 3207, 3003, 5005 i inne

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

Si	Al	Fe	Mn
0,10	98,1	0,30	1,30

Otulina:

specjalna alkaliczna

Suszenie:

120°C / 1 h

Prąd spawania:

=(+)

Pozycje spawania:



Inne dane:

W. Nr. ~ 3.0516

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapiania (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,4	350	50 - 90	31	24	0,41	294	0,51
3,2	350	70 - 120	61	23	0,89	88	1,74