

**Použití:**

Pro svařování tvářených součástí a profilů slitin AlMn a hliníkových slitin obsahujících do 3% Mn, např. EN AW-3103, 3207, 3003, 5005.  
Doporučený předehřev: 200 - 250°C

**Klasifikace/certifikace:**

-

**Typické chemické složení čistého svarového kovu:**

Si	Al	Fe	Mn
< 0,50	97,50	< 0,70	1,20

**Výkonové parametry:**

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)
2,4	350	50 - 90
3,2	350	70 - 120

**Obal:**

speciální

**Teplota přesušení:** 120°C/1 h

**Svařovací proud:** 
**Polohy svařování:**

**Jiné údaje:**

W. Nr. ~ 3.0516