

Použití:

Elektroda pro svařování součástí ze slitin typu AISi12 a je vhodná pro svařování odlitků ze slitin AISi-, AISiMg- a AISiCu-. Lze použít i jako přídavný materiál při opravách plamenem. Doporučený předehřev: 200 - 250°C

Vhodnost pro svařování, např.:

G-AISi8Cu3, G-ALMg3Si a jiné

Klasifikace/certifikace:

-

Typické chemické složení čistého svarovéhoho kovu:

| Si | Al | Fe |
|------|------|-------|
| 12,0 | 87,5 | < 0,5 |

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:

