

Použití:

Elektroda pro svařování součástí z AlMgSi slitin typů např. EN AW 6060/6063,6005, 6021 apod. Jsou vhodné i pro svařování odlitků ze slitiny AISi5Cu a AISi7Mg. Doporučený předehřev: 200 - 250°C

Klasifikace/certifikace:

-

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

Si	Al	Fe
5,0	94,4	< 0,80

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:

