

Класификация:

DIN 1732: EL-AlSi 12

Предназначение:

Електрод за заваряване на отливки от алуминиеви сплави (включително силумин) със съдържание на силиций до 12%, както и за листов алуминий и негови сплави. Използва се при силуминови части от двигатели с вътрешно горене и за различни строителни конструкции. Поради голямата топлопроводимост на алуминия е необходимо подгръване от около 250-300 °С, за да може да се получи добро начало на шева. Ако е необходима корозионна устойчивост, шлаката трябва да бъде напълно отстранена. Обмазката е хигроскопична и електродите трябва да се съхраняват на сухо място или в оригиналната вакуумирана опаковка, с цел да се избегне образуването на пори.

Тип на обмазката: Специална**Одобрения и сертификати:****Заваръчен ток:** = (+)

UDT EN 1600

Рандеман: 80%

Sepros

Изсушаване: 80 °С/1ч.**Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):**

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

Режими на заваряване и производителност:

Ø x l (mm)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
2,5 x 350	0,32	333	0,40	28	22	50 - 90	965025(хххх)*
3,2 x 350	0,42	182	0,70	30	22	70 - 110	965032(хххх)*
4,0 x 350	0,37	128	0,80	35	22	90 - 130	965040(хххх)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел **И**.