

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 svarového kovu:

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

Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)
2,5	350	50 - 90
3,2	350	70 - 110

Obal:

speciální

Teplota přesušení:

120°C/1 h

Svařovací proud:

=(+)

Polohy svařování: