

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: 80 - 100°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