

Použití:

Elektroda pro svařování součástí ze slitin typu AISi12 a je vhodná pro svařování odlitků ze slitin AISi, AISiMg a AISiCu.

Doporučený přehřev: 80 - 100°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)
2,4	350	50 - 90
3,2	350	70 - 120

Obal:

speciální

Teplota přesušení:

120°C/1 h

Svařovací proud:

= (+)

Polohy svařování:

