

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: 200 - 250°C

Klasifikace/certifikace:

-

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

Si	Al	Fe	Mn
< 0,50	97,50	< 0,70	1,20

Obal:

speciální

Teplota sušení:

80°C/1 h

Svařovací proud:

=(+)

Polohy svařování:



Jiné údaje:

W. Nr. ~ 3.0516

Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl sv. kovu (%)	ks/kg sv. kovu	Výkon navář. (kg/h)
2,5	350	50 - 90	80	28	0,32	333	0,40
4,0	350	90 - 130	80	35	0,37	128	0,80

Balení:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Balení	Hmotnost balení (kg)	ks v balení	Hmotnost 1000 ks (kg)	Krabiček v kartonu (ks)	Hmotnost kartonu (kg)
2,5	350	VP	1,1	117	9,4	6	6,6
4,0	350	VP	1,1	52	21,2	6	6,6