

## EL-Al 99,8

|              |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                  |  |
|--------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|--|
| KATEGÓRIA    | SMAW Tyčové Elektródy                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                  |  |
| TYP          | Potiahnutá elektróda na rýchle spájanie hliníka a hliníkových zliatin.                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                  |  |
| APLIKÁCIA    | Kombinácia čistého hliníka a zliatin s obsahom legujúcich prvkov najviac 0,5% v konštrukcii a/alebo údržbe je tiež ideálna na opláštenie alebo obnovu dielov. Môže sa použiť aj na zváranie plameňom.                                                                                                                                                             |                  |  |
| VLASTNOSTI   | <p>Veľmi dobrá zvárateľnosť s dobrou penetráciou a bez usadenín bez pórovitosti, unikátna samozdvíhacia troska a vylepšený povlak, ktorý chráni pred absorpciou vlhkosti.</p> <p>Pokyny na zváranie:<br/>Spustíte elektródu s približne 130% horúcim štartom a držte elektródu rovno, zatiaľ čo sa rýchlo pohybujete dopredu a udržiavate veľmi krátky oblúk.</p> |                  |  |
| KLASIFIKÁCIA | AWS                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 5.3: E 1100      |  |
|              | EN ISO                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | žiadny štandard  |  |
|              | DIN: W.Nr.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | 3.0259           |  |
|              | DIN                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 1732: EL-AL 99,8 |  |

VHODNÉ PRE Hliník, čistý

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ANALÝZA ZVAROVÝCH KOVOV %

Al

> 99.5

## MECHANICKÉ VLASTNOSTI

| Tepelné<br>Spracovanie | RP0,2<br>(N/mm <sup>2</sup> ) | Rm<br>(N/mm <sup>2</sup> ) | A5<br>(%) | Rozsah topenia<br>°C |
|------------------------|-------------------------------|----------------------------|-----------|----------------------|
| AW                     | >40                           | >70                        | >25       | 647-658              |

AW: ako zvárané

## PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

| PARAMETRE ZVÁRANIA |            |                   | BALENIE  |             |
|--------------------|------------|-------------------|----------|-------------|
| D (mm)             | Dĺžka (mm) | Prúd (A) DC + len | kg / can | kg / 6 pack |
| 2.0                | 250        | 40                | 2        | 12          |
| 2.5                | 350        | 70                | 2        | 12          |
| 3.2                | 350        | 110               | 2        | 12          |
| 4.0                | 350        | 135               | 2        | 12          |