

EL-AlMn1

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy	
TYP	Potiahnutá hliníková elektróda legovaná mangánom.	
APLIKÁCIA	Spájanie hliníkových zliatin, ako sú rozbité diely a/alebo iné zlievarenské diely, je tiež ideálne na opláštenie alebo opravu dielov. * Hliník legovaný mangánom, meďou, kremíkom a horčíkom. * Tiež skvelé pre zváranie rôznych tried hliníka. * Skladovacie nádrže, náhradné diely pre nákladné vozidlá a prívesy, kontajnery na chemikálie, potravinárske zariadenia.	
VLASTNOSTI	Veľmi dobrá zvárateľnosť s dobrou penetráciou a bez usadenín bez pórovitosti, jedinečná samozdvíhacia troska a vylepšený povlak, ktorý chráni pred absorpciou vlhkosti. Zvýšená pevnosť a vynikajúca ťažnosť vďaka obsahu mangánu, vynikajúca odolnosť proti korózii. Pokyny na zváranie: Spustíte elektródu asi 130% zahrievaním a držte elektródu rovno, rýchlo sa pohybujte dopredu a vytvorte veľmi krátky oblúk.	
CLASSIFICATION	AWS	5.3: E 3003
	EN ISO	žiadny štandard
	DIN: W.Nr.	3.0515
	DIN	1732: EL-AlMn1

VHODNÉ PRE Hliník odolný voči morskej vode, zliatiny AlMn, AlMg s max. 3% horčík, • AlMn0, 6, AlMn1, AlMg1Mg 0,5, AlMn1Mg1, AlMg3

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %

Si	Cu	Fe	Mg	Mn	Zn	Al
0.3	0.1	0.35	0.2	1.2	0.05	rem

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HB
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	145	152	8				40

AW: ako zvárané

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE	
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) DC+ len	kg / can	kg / 6pack
2.5	350	50-80	2	12
3.2	350	70-120	2	12
4.0	350	110-150	2	12