

# ALU 99,8

Elektrody MMA [SMAW]

Stopy miedzi i aluminium

<b>KLASYFIKACJA:</b>		<b>DOPUSZCZENIA:</b>		<b>ZASTOSOWANIE:</b>	
DIN 1732 : EL-Al 99,8				Budownictwo przemysłowe	
AWS A-5.3 : E 1100				Hutnictwo	
Elektroda do spawania czystego aluminium i jego stopów. Polecana do spawania zbiorników, aparatury. Stopiwo jest odporne na korozję.					
<b>Materiał rodzimy</b>					
Aluminium i jego stopy					
<b>Skład chemiczny %</b>					
<b>Si</b>	<b>Fe</b>	<b>Al</b>			
0,30	0,20	>99,5			
<b>Parametry mechaniczne</b>					
<b>Granica plastyczności Re [N/mm<sup>2</sup>]</b>		>30			
<b>Wytrzymałość Rm [N/mm<sup>2</sup>]</b>		150			
<b>Wydłużenie A5 [%]</b>		>25			
<b>Obróbka cieplna</b>		Aby uniknąć porowania spoiny, blachy powyżej 5 mm należy podgrzać do temperatury 200-250°C.			
<b>Prąd spawania</b>					
<b>Pozycje spawania</b>					
<b>Suszenie</b>		110°C / 2 h			
<b>Parametry spawania   pakowania</b>					
<b>∅</b>	<b>Długość [mm]</b>	<b>Prąd spawania [A]</b>	<b>Waga paczki [kg]</b>	<b>Waga kartonu [kg]</b>	<b>Ilość sztuk na 1kg (przybliżona)</b>
2,5	350	60-90	2,0	8,0	106

3,0	350	<del>100</del> 100	2,0	8,0	54
-----	-----	--------------------	-----	-----	----