

Stabelektrode mit Sonderumhüllung zum Schweißen von hoch siliziumhaltigen Al-Si Gusslegierungen. Stabelektrode beim Schweißen senkrecht zur Grundwerkstoffebene und zur Schweißrichtung führen; Lichtbogen möglichst kurz halten. Wanddicken über 10 mm und größere Werkstücke erfordern Vorwärmen auf 150 °C bis 250 °C. Die Stabelektrode ist ebenfalls gut geeignet als Zusatzwerkstoff für das Gasschweißen. Korrosive Schlackenreste gründlich entfernen. Wegen der stark hygroskopischen Umhüllung sind die Elektroden unbedingt trocken zu lagern bzw. bei Bedarf rückzutrocknen.

Normbezeichnungen

DIN 1732: EI-ALSi 12

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

Al	Si	Fe
Rem	12	0.4

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)
Unbehandelt	≥ 80	≥ 180	≥ 5

Werkstoffe

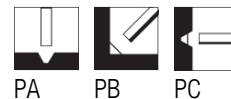
G-ALSi11, G-ALSi12, G-ALSi10Mg(Cu), G-ALSi12(Cu), Al-Si-aliaje cu Si >7%

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern
Nach dem Öffnen Elektroden 90 - 120 °C aufbewahren
Falls erforderlich Rücktrocknung 110-120 °C / 2 h, max 5x.

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	TUBM	
				Stück	Code
2.5	350	60-90	8.81	227	W000288130
3.2	350	80-110	13.16	152	W000288131