

AISi 12

Handsvetselektrod för Aluminium



Handsvetselektrod för svetsning av aluminium.

Elektrodklass

EN 98 :R 4047 A
DIN 1732 :EL -AISi 12
AWS A5.13 :E 4047

Mekaniska egenskaper och användningsområde

En kisellegerad handsvetselektrod som har utmärkta svetsegenskaper utan porbildning vid förbands- och påsvetsning av aluminiumlegeringar av typ AlSi, AlCuSiMn, AlSiMg och AlZnMg. Speciellt utvecklad för svetsning av gjutna eller pressade aluminiumlegeringar med kiselhalter över 7%. Passar bra för olika sammanfogningar mellan aluminium och aluminiumlegeringar exempelvis motorblock, växellådor, armaturer m.m. Elektroden skall svetsas vinkelrätt mot arbetsstycket med kortast möjliga ljusbåge, mao så nära arbetsstycket som möjligt. Vid godstjocklek >15 mm skall arbetsstycket förvärmas till 150-250°C.

Torkning: max. 150°C.

Typiska värden för svetsgodssammansättning i %:

Si:12,00 Mn:0,20 Al:Resterande

Rekommenderas för följande stål:

G-AISi 10 Mg (3.2381)

G-AISi 12 (3.2581)

Mekaniska egenskaper:

Stäckgräns (N/mm²) min. 80

Brottgräns (N/mm²) 180

Förläggning (l₀=5d₀) (%) min. 5

Hårdhet (HB) ~60

Art.Nr:	ø x L [mm]	Förpackning: [Kg.]	Strömområde: [A]	Ström typ Svetslägen
21-ALU122502 21-ALU12250SP	2.50 x 350	2,0 10 st.	40-70	D.C.(+)
21-ALU123252 21-ALU12325SP	3.25 x 450	2,0 10 st.	60-90	