

Elektrode for sveising av aluminiumsprofiler og plater**KLASSIFIKASJON**DIN 1732 (Si-AlMn)
A5.3 (E 3003)**GENERELL BESKRIVELSE**

Sveising av ren aluminium, og aluminiums-legeringer.
Ingen misfarging på sveisen etter anodisering.
God heft i grunnmaterialet. Enkel slaggfjerning.
Gir porefri sveis med lite sprut.
(Vi anbefaler Lastek 62 for sveising av aluminium-silikon støp.)

TYPISKE BRUKSOMRÅDER

Kan brukes til sveising av ren aluminium, AlMgSi, AlMn, AlMg1 and AlMg3.
Kjemisk, mat og fiske-industri, transport(trucker og containere).

KJEMISK KOMPOSISJON (%) (Typiske verdier, sveisemetall)

Si	Fe	Mn	Al			
0.4	0.3	1.3	Balance			

MEKANISKE EGENSKAPER (Typiske verdier, sveisemetall)

Flytegrense N/mm ²	Bruddgrense N/mm ²	Forlengelse 5d (%)	Slagseighet Charpy V notch (ISO-V)
≥ 150 MPa	≥ 250 MPa	≥ 10%	

Generell informasjon**Sveiseposisjoner:** PA, PB, PC**Beskyttelsesgass:** NA**Dimensjoner(mm):** 2.5 - 4.0 (x 350)**Forpakning:** 2.5 kg i plastikk boks**Polaritet:** DC, positiv pol**Tips:** Før elektroden vinkelrett mot arbeidsstykket. Bruk kort lysbue og høy sveisehastighet. Forvarm tykke seksjoner opp til 150-200°C. Bruk alltid tørre elektroder (tørketemperatur max. 150°C). Fjern forsiktig alle slaggrester for å unngå korrosjon.

Informasjonen i dette dokumentet er basert på intensiv testing og er nøyaktig til vår beste kunnskap. Vennligst merk at oppgitte testverdier er typiske i henhold til foreskrevne standarder. Produktets anvendelighet bør alltid bekreftes i kvalifikasjonstesting før bruk i alle applikasjoner. Informasjonen kan endres uten varsel.