

**Použití:**

Elektroda pro svařování součástí z AlMgSi slitin typů např. EN AW 6060/6063,6005, 6021 apod. Jsou vhodné i pro svařování odlitků ze slitiny AISi5Cu a AISi7Mg. Doporučený předehřev: 80 - 100°C

**Klasifikace/certifikace:**

-

**Typické chemické složení čistého svarového kovu:**

Si	Al	Fe
5,0	94,4	< 0,80

**Výkonové parametry:**

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)
2,4	350	50 - 90
3,2	350	70 - 120

**Obal:**

speciální

**Teplota přesušení:**

120°C/1 h

**Svařovací proud:**

= (+)

**Polohy svařování:**

