

CEWELD E Al 99,8

TYPE	Umhüllte Elektrode zum schnellen Verbinden von Aluminium und Aluminiumlegierungen.(E 1100, E Al99,0)				
ANWENDUNGEN	CEWELD®E Al99,8 eignen sich zum Verbinden von Reinaluminium und Legierungen mit maximal 0,5 % Legierungselementen in der Konstruktion und in der Instandhaltung, auch ideal zum Plattieren oder Wiederherstellen von Teilen.				
EIGENSCHAFTEN	CEWELD®E Al99,8 zeigt eine sehr gute Schweißbarkeit mit gutem Einbrand und porenfreiem Schweißgut, sowie eine einzigartige selbstabhebende Schlacke und eine verbesserte Beschichtung gegen Feuchtigkeitsaufnahme. Anweisungen für das Schweißen: Beginnen Sie mit dem oberen Teil des Stromstärkenbereichs und halten Sie die Elektrode gerade, während Sie sich schnell vorwärts bewegen und einen sehr kurzen Lichtbogen aufrechterhalten.				
KLASSIFIKATION	AWS A 5.3: E 1100 EN ISO 18273: E Al 99,0Cu W.Nr. 3.0286 F-nr 21				
GEEIGNET FÜR	Al99,0, Mat.n:3.0259 Aluminium, pure Mat.n: 3.0205, 3.0255, 3.0257, 3.0275, Iso. n: 1200, 1050A, 1070A, 1350A Al99.0, Al99.5, Al 99.7, EAI99.5, AlMn, AlMgSi				
ZULASSUNGEN					
SCHWEISSPOSITIONEN	 PA  PB  PC				
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	Mn	Cu	Zn	Al	Si+Fe
	0.05	0.08	0.1	Rem.	0.3
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness
	As Welded	45	90	25	HRc
RÜCKTROCKNUNG	Not required				
GAS ACC. EN ISO 14175					

CEWELD E AL 99,8

E AL 99,8 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2	8720663406804

E AL 99,8 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2	8720663406811

E AL 99,8 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2	8720663406828