

**Opis:**

Elektroda do spawania miedzi i jej stopów, szczególnie brązów cynowych oraz mosiądzu. Może być używana do łączenia tych stopów ze stalą, platerowania stali oraz napraw żeliwa „na zimno”, gdy spoiny nie są obrabiane.

**Dopuszczenia:**

SEPROS

**Typowy skład chemiczny stopiwa (%):**

Mn	Cu	Sn
0,40	92,0	7,0

**Otulina:**

zasadowa

**Suszenie:**

300°C/2h

**Prąd spawania:**
 = (+)

**Pozycje spawania:**
**Inne dane:**

Twardość: ~ 95 HB

W. Nr. 2.1025

**Typowe własności mechaniczne stopiwa:**

Warunki badań	Stan	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> /A <sub>4</sub> %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 0	360	235	25	25

TZ 0 - po spawaniu

**Parametry technologiczne:**

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)
2,5	350	60 - 90
3,2	350	90 - 125
4,0	350	125 - 170

### Opis:

Elektroda przeznaczona do łączenia przerabianych plastycznie, spawalnych stopów Al. Używana do spawania pojemników w przemyśle spożywczym i browarniczym, konstrukcji okrętowych np. masztów. Zalecane jest podgrzewanie wstępne materiału oraz dokładne suszenie elektrod.

### Dopuszczenia:

-

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

Si	Al	Fe	Mn
< 0,50	97,50	< 0,70	1,20

### Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)
2,5	350	50 - 90
3,2	350	70 - 110

### Otulina:

specjalna alkaliczna

### Suszenie:

120°C/1 h

### Prąd spawania:

=(+)



### Pozycje spawania:

### Inne dane:

W. Nr. ~ 3.0516

**Opis:**

Elektroda przeznaczona do łączenia stopów aluminium typu AlMgSi i AISi np. EN-AW 6060/6063, 6005, 6201 oraz odlewów AISi5Cu i AISi7.

**Dopuszczenia:**

-

**Typowy skład chemiczny stopiwa (%):**

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

**Parametry technologiczne:**

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)
2,5	350	50 - 90
3,2	350	70 - 110

**Otulina:**

specjalna alkaliczna

**Suszenie:**

120°C/1 h

**Prąd spawania:**

=(+)

**Pozycje spawania:**


**Opis:**

Elektroda przeznaczona do łączenia odlewów aluminowych. Przydatna także do spawania spawalnych stopów Al oraz tych stopów z odlewami Al. Stosowana m.in. przy wytwarzaniu ram okiennych i futryn, schodów i podestów, elementów ozdobnych, silników spalinowych. Wymagane jest podgrzewanie wstępne oraz suszenie elektrod.

**Dopuszczenia:**

-

**Typowy skład chemiczny stopiwa (%):**

Si	Al	Fe
12,0	87,5	< 0,5

**Parametry technologiczne:**

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)
2,5	350	50 - 90
3,2	350	70 - 110

**Otulina:**

specjalna alkaliczna

**Suszenie:**

120°C/1 h

**Prąd spawania:**
**Pozycje spawania:**
