

ALCORD AI jest elektrodą otuloną przeznaczoną do spawania czystego aluminium oraz jego stopów. Podczas spawania należy utrzymywać odpowiedni kąt nachylenia elektrody względem spawanego elementu oraz możliwie krótki łuk elektryczny.

Zaleca się, by elementy o grubości większej niż 10 mm podgrzewać do temperatury 150°- 250°C.

Pozostałości powstałego żużla należy bardzo dokładnie oczyścić z lica spoiny.

Otulina jest wysoce higroskopijna, w związku z tym elektrody powinny być przechowywane w czystych i suchych pomieszczeniach. Jeśli zachodzi taka konieczność, to elektrody powinny być suszone według zaleceń poniżej lub według informacji umieszczonych na etykiecie opakowania.

Klasyfikacja

AWS	A5.3: ~E1100
DIN	1732: EL-AI 99.8

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

AI
99.8

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)
Bez obróbki cieplnej	≥ 30	≥ 80	≥ 30

Materiały

AI99.5 ; AI99 ; AI99.9Mg0.5 ; AIMg0.5

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Suszenie nie jest wymagane, jeśli konieczne:

suszyć w temperaturze ok. 110-120°C przez 2 godziny, max. 5 razy.

W przypadku rozszczelnienia opakowania lub bezpośrednio przed ponownym użyciem suszyć w temperaturze 90-120°C.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+



PA

PB