

ALCORD 12Si è un elettrodo con un rivestimento speciale per la saldatura della lega fusa Al-Si ad alto tenore di silicio. Durante la saldatura tenere l'elettrodo ad angolo retto rispetto alla superficie del pezzo in lavorazione e alla direzione di saldatura e tenere un arco il più corto possibile. Spessori di pareti superiori a 10 mm e pezzi più grandi necessitano di preriscaldamento da 150°C a 250°C. Questo elettrodo MMA è anche indicato per la saldatura ossiacetilenica. I residui delle scorie sono corrosivi e devono essere completamente rimossi dal cordone di saldatura. Il rivestimento è altamente igroscopico, per cui gli elettrodi devono essere immagazzinati in un ambiente completamente asciutto o, in alternativa, essere asciugati se necessario.

Classificazione

DIN 1732: EI-AISI 12

Analisi Chimica

Al	Si	Fe
Rem	12	0.4

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

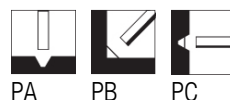
Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)
As Welded	≥ 80	≥ 180	≥ 5

Materiali

G-AISI11, G-AISI12, G-AISI10Mg(Cu), G-AISI12(Cu), Al-Si-aliaje cu Si >7%

Corrente e posizione di saldatura

DC+



Dati di imballo

Diametro (mm)	Lunghezza (mm)	Corrente (A)	Peso approssimato (Kg/1000)	TUBM	
				Elettrodi per confezione	Code
2.5	350	60-90	8.81	227	W000288130
3.2	350	80-110	13.16	152	W000288131