

**Alu-Elektrode  
TS 11 A**

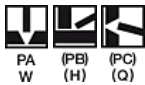


**Eigenschaften:**

Stabelektrode mit Sonderumhüllung und außergewöhnlich guter Verschweißbarkeit. Zum Verbindungs- und Reparaturschweißen an Aluminium- und Aluminium-Silizium-Gusslegierungen. Elektrode möglichst waagrecht mit kurzem Lichtbogen verschweißen. Einsetzbar für Reparaturen an allen Aluminium-Werkstücken, Schweißungen an Pumpen-, Kompressoren- und Getriebegehäusen, Ölwannen, Riemenscheiben, Maschinenteilen, Containern, Ventilatorflügeln, Motorblöcken, Motorgehäusen und Schutzhauben. Vor der Verarbeitung muss die Schweißzone metallisch blank sein. Ab 8 mm Wandstärke auf +150 bis +200 °C vorwärmen. Schlacke nach dem Abkühlen entfernen, um Korrosionserscheinungen zu vermeiden. Elektrode unbedingt trocken lagern. Rücktrocknung 1 Std. bei +120 °C.

<b>3.2585</b>	<b>Grundwerkstoffe:</b> 3.2161, 3.2211, 3.2381, 3.2383, 3.2581, 3.2583	<b>Mechanische Gütewerte</b> Streckgrenze: 80 MPa Zugfestigkeit: 200 MPa Dehnung: 5-8 % Stromstärke: Ø 2,50 mm = 40 – 70 A Ø 3,25 mm = 60 – 90 A Ø 4,00 mm = 80 – 110 A
<b>Normbezeichnung:</b> DIN 1732: EL-AISI12 AWS/ASME SFA-5.10: ähnlich ER4047		

**Schweißpositionen**



**Stromart/Polung:**

 DC (+)

Art.-Nr.	Bezeichnung	Stromstärke	Maße	Länge
151125	TS 11 A	Ø 2,50 mm = 40 – 70 A Ø 3,25 mm = 60 – 90 A Ø 4,00 mm = 80 – 110 A	Ø 2,50 mm	350 mm
151132	TS 11 A	Ø 2,50 mm = 40 – 70 A Ø 3,25 mm = 60 – 90 A Ø 4,00 mm = 80 – 110 A	Ø 3,25 mm	350 mm
151140	TS 11 A	Ø 2,50 mm = 40 – 70 A Ø 3,25 mm = 60 – 90 A Ø 4,00 mm = 80 – 110 A	Ø 4,00 mm	350 mm