

**Aluminium-Elektrode
TS 12 A**



Eigenschaften:

Stabelektrode mit Sonderumhüllung zum Schweißen von Aluminium-Knetlegierungen und Gusslegierungen. Schweißzone gründlich säubern. Elektrode vorzugsweise in Position PA mit kurzem Lichtbogen und hoher Schweißgeschwindigkeit verarbeiten. Bei größeren Werkstücken und Wanddicken muss der Bereich der Schweißfuge auf +150 °C bis +200 °C vorgewärmt werden. Die Elektrode muss trocken gelagert werden, evtl. Rücktrocknung (1 Std. bei +120 °C).

3.2245	Grundwerkstoffe:	Mechanische Gütewerte
Normbezeichnung:	3.2151, 3.2305, 3.2315, 3.2341, 3.3206, 3.3210	Streckgrenze: 90 MPa
EN ISO 18273: E AL 4043 (AlSi5)		Zugfestigkeit: 120 MPa
DIN 1732: EL-AISI5		Dehnung: 15 %

Schweißpositionen



Stromart/Polung:

DC (+)

Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
15120025	TS 12 A	ø 2,50 mm	350 mm
15120032	TS 12 A	ø 3,25 mm	350 mm