

<b>Classificazioni</b>	<b>AWS</b>	E 4047
	<b>DIN 1732</b>	EL-AISi 12
<b>Omologazioni</b>		

**Proprietà** Elettrodo con rivestimento speciale ed anima di alluminio con il 12% di silicio per la saldatura e la ricarica dell'alluminio puro e leghe di AISi, AlMg, AlMgSi, AlCu. Impiego universale per la riparazione di tutte le leghe di alluminio. Indicato per la riparazione di carter, blocchi motore, coperchi, cassoni e sponde di camions, ganasce di freni, pompe compressori, pulegge, scatole di cambio, tubazioni

<b>Leghe saldabili</b>	<b>Leghe</b>
	DIN : G-AISi6Cu4 - AlMgSi1 - G-AISi5Mg - AlMgSi0,5 - AlMg1SiCu - G-AISi7Mg
	Werkstoff Nr : 3.2151 - 3.2315 - 3.2341 - 3.2371 - 3.3206 - 3.3211

<b>Caratteristiche Meccaniche</b>	<b>Rm (Mpa)</b>	<b>Re /Nmm2</b>	<b>A 5(%)</b>
	200	120	9

<b>Analisi metallo depositato</b>	<b>Si</b>	<b>Al</b>
	12,0	saldo

<b>Tabella</b>	<b>Diam.</b>	<b>2,50x350</b>	<b>3,25x350</b>
	kg. scat.	2	2
	N. el.Kg		
	kg. conf.	8	6
	<b>Intensità</b> Ampere	<b>60</b>	<b>90</b>

**Impiego**



**Posizioni**

	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>
 1G - PA									

**AWS - EN**

Elettrodo quasi verticale tenendo la punta in avanti, procedere rapidamente con arco molto corto. Un preriscaldamento tra i 100-300°C è consigliato.

**Conservare gli elettrodi in luogo secco.**

<b>Ricondizionamento</b>	100°C 2h
--------------------------	----------