



CEWELD E Al 99,8

TYPE Umhüllte Elektrode zum schnellen Verbinden von Aluminium und Aluminiumlegierungen.(E 1100, E Al99,0)

ANWENDUNGEN CEWELD®E Al99,8 eignen sich zum Verbinden von Reinaluminium und Legierungen mit maximal 0,5 % Legierungselementen in der Konstruktion und in der Instandhaltung, auch ideal zum Plattieren oder Wiederherstellen von Teilen.

EIGENSCHAFTEN CEWELD®E Al99.8 zeigt eine sehr gute Schweißbarkeit mit gutem Einbrand und porenfreiem Schweißgut, sowie eine einzigartige selbstabhebende Schlacke und eine verbesserte Beschichtung gegen Feuchtigkeitsaufnahme. Anweisungen für das Schweißen: Beginnen Sie mit dem oberen Teil des Stromstärkenbereichs und halten Sie die Elektrode gerade, während Sie sich schnell vorwärts bewegen und einen sehr kurzen Lichtbogen aufrechterhalten.

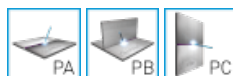
KLASSIFIKATION

AWS	A 5.3: E 1100
EN ISO	18273: E Al 99,0Cu
W.Nr.	3.0286
F-nr	21

GEEIGNET FÜR **Al99.0, Mat.n:3.0259** Aluminium, pure
Mat.n: 3.0205, 3.0255, 3.0257, 3.0275,
Iso. n: 1200, 1050A, 1070A, 1350A
Al99.0, Al99.5, Al 99.7, EAl99.5, AlMn, AlMgSi

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

Mn	Cu	Zn	Al	Si+Fe
0.05	0.08	0.1	Rem.	0.3

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded	45	90	25	HRc

RÜCKTROCKNUNG Not required

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E AL 99,8

E AL 99,8 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2	8720663406804

E AL 99,8 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2	8720663406811

E AL 99,8 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2	8720663406828