

UTP Stabelektroden für Aluminium und Aluminiumlegierungen

UTP Bezeichnung Werkstoff-Nr. DIN 1732 AWS A5.3	Richtanalyse Schweißgut %	Streckgrenze Zugfestigkeit Dehnung Schmelzbereich	$R_{p0,2}$ R_m A	Anwendungsgebiet Grundwerkstoffe	Lieferform Elektroden Ø x Länge mm Stromart	Strom- stärke A Schweiß- positionen	Zu- las- sung
UTP 485 3.2245 EL-AISi 5 E 4043	Al 95 Si 5	90 MPa 160 MPa 15 % 573 – 625° C		Aluminium-Elektrode mit 5 % Si und Sonderumhüllung für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an Aluminium-Silizium-Legierungen bis 7 % Si und Mischverbindungen verschiedener Aluminium-Legierungen, wie 3.3206, 3.3210, 3.2315, 3.3211, 3.2371, 3.2341, 3.2151	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350* = +	50 – 70 80 – 100 90 – 130 PA, PB, PF, PC	Stac
UTP 48 3.2585 EL-AISi 12 –	Al 88 Si 12	80 MPa 180 MPa 5 % 573 – 585° C		Aluminium-Elektrode mit 12 % Si und Sonderumhüllung für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an Aluminium-Silizium-Guss-Legierungen bis 12 % Si Grundwerkstoffe: 3.2581, 3.2583, 3.2383, 3.2381, 3.2373	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350* = +	50 – 70 80 – 100 90 – 130 PA, PB, PF, PC	–

* auf Anfrage erhältlich