

Legierungstyp
AlMn1

OK AlMn1



Stabelektrode

(DIN 1732)	EL-AlMn1
Int. Legierungsregister (AA)	3103
Werkstoffnummer	3.0516
SFA/AWS A 5.3	E3003

Kurzcharakteristik

Stabelektrode für artähnliche Al-Legierungen mit bis zu 3% Magnesium, meist für Reparaturen und untergeordnete Verbindungen.
Die Umhüllung besteht aus hygroskopischen Salzen (Chloride/Fluoride), Schweißrauche gut absaugen, Schlacke nach jeder Lage vollständig entfernen.
Die Elektroden werden in Dosen geliefert, ungeöffnet max. 3 Jahre lagerfähig.
Nach Öffnen die Elektroden vor Luftzutritt schützen, vor Gebrauch rüchtrocknen.
Karton = 8 kg; Dose = 2 kg Inhalt.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

3207 (AlMn0,6), 3103 (AlMn1), 5005 (AlMg1) u. ä.

Rüchtrocknung

120°C / 1 h, bei verschlossener Dose nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

Al	Si	Mn	Fe
Basis	≤0,5	1,2	≤0,7

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²		Festigkeit R _m N/mm ²		Dehnung A ₅ %		Kerbschlagarbeit ISO-V J	
U	ca. 40		ca. 100		ca. 20			

Stromeignung

= +

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,4	350	50	90	90	0,41	294	0,5	24
3,2	350	70	120	90	0,89	88	1,7	23

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
