



Alüminyum Elektrodu

TS 12 A

Özelliği :

Alüminyum-Silis alaşımlarının birleştirme kaynakları ve farklı alüminyum alaşımlarının birbirleri ile kaynağı için özel örtülü elektrodur. Kaynak yapacağınız yüzeyi tel fırça ile temizleyiniz. Elektrod kaynak yapacağınız parçaya dik tutulmalı ve kısa ark boyu ile çalışmalıdır. 10 mm'den kalın plakalar ve büyük iş parçaları 150-250°C arasında ön tav yapılmalıdır. Curuf kalıntıları korozif olduğundan, kaynak sonrası mutlaka temizlenmelidirler. Örtüleri nem almaya eğilimli olduğundan, kesinlikle kuru bir ortamda muhafaza edilmeli ve kurutularak kullanılmalıdır.

Kaynak Pozisyonu :

Akım Cinsi / Akım Kutpu :



3.2245

Uluslararası standart Sembolleri :

DIN 1732: EL-AISi5
AWS A-5.3: E 4043

Kaynatılabilecek Temel Çelikler :

3.2151, 3.2305, 3.2315, 3.2341, 3.3206,
3.3210

Mekanik Kalite Değerleri :

Akma Dayanımı : 90 Mpa
Çekme Dayanımı: 120 Mpa
Uzama : % 15

Stok Nr.	Ürün Tanımı	Ölçü	Paket
151 200 25	TS 12 A	2,50 x 350 mm	2,5/5 kg
151 200 32	TS 12 A	3,25 x 350 mm	2,5/5 kg