

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	3.0286
	DIN 1732	EL-Al 99,8

Zulassungen ---

Anwendungsbereich Eigenschaften CARBO Al 99,8 ist eine Stabelektrode mit Sonderumhüllung für Schweißungen an Rein-Aluminium im Kessel-, Behälter- und Apparatebau..

Schweißanleitung Die Schweißzone ist gründlich zu säubern, die Nahtflanken sollen metallisch blank sein. Die Verschweißbarkeit und Schlackenentfernbarkeit der Elektrode ist im allgemeinen leicht. Um eine dichte porenfreie Naht zu erhalten, sollte die Elektrode vorzugsweise in waagerechter Position (PA) mit kurzem Lichtbogen und möglichst hoher Schweißgeschwindigkeit verschweißt werden.
Bei größeren Werkstücken im Bereich der Schweißfuge auf 150 – 250° C vorwärmen. Bevorzugt wird einlagig, ohne Anphasung , auf I- Stoß geschweißt.

Lagerhaltung Da die Umhüllung von Aluminiumelektroden aus hygroscopischen Salzen besteht, muss unbedingt auf eine trockene Lagerhaltung geachtet werden. Feucht gewordene Elektroden müssen rückgetrocknet werden (siehe Rücktrocknung).

Werkstoffe DIN 1712 Al 99,8 Al 99,7 Al 99,5 Al 99 Al 98

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes
(typische Werte)

Zugfestigkeit R_m N/mm ²	Streckgrenze $R_{p0,2}$ N/mm ²	Dehnung A_5 %
85	55	25

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

Al	Andere
Basis	0,2

Stromeignung = +

Schweißpositionen PA, PB, PC, PF

Rücktrocknung 1 h, 120° C + / - 10° C (bei Bedarf)

Maße	Strom (A)	Stück/Paket	Stück/Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	40 - 70	222	889	9,0	2,0	8,0
3,2 x 350	60 - 100	142	567	14,1	2,0	8,0
4,0 x 350	90 - 130	99	394	20,3	2,0	8,0

Rev. 000