

# ALMN

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Buona saldabilità.
- Nessuna porosità.

## CLASSIFICAZIONE

AWS A5.3 E3003  
EN ISO 18273 Al 3103

## TIPO DI CORRENTE

DC+

## POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Al	Mn	Si	Zn	Fe	Cu	Mg	Altri
bal.	0.9-1.2	0,3 max.	0.09 max.	0.6 max.	0,02 max.	0,15 max.	0,15 max.

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Valori tipici	Condizione*	0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)
	AW	40	110	20

AW = As welded

## REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 350	40-70
3,2 x 350	60-90

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 350	CAN	-	2.0	809718
3,2 x 350	CAN	-	2.0	800579

### RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure. Fare riferimento a: [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.