

Электроды для сварки алюминиевых сплавов Aluminium Si5

Электрод - алюминий

AWS A5.3: E 4043

DIN 1732: EL-Al Si 5

Werkstoffnr. 3.2245

Покрытие:

Специальное

Ток:



Положения сварки:



Напряжение дуги: 65V

Aluminil Si5 - со специальным покрытием алюминиевый электрод для сварки, ремонта и наплавки литейных алюминиево-кремниевых сплавов, проката алюминиевых сплавов и, а также соединения неоднородных алюминиевых сплавов с максимальным содержанием кремния 7%. Электрод имеет специальное покрытие, предусмотренное для снижения захватывания влаги. Для более толстых материалов (³15 mm) рекомендуется предварительный нагрев от 150°C до 250°C.

Основные материалы:

- Al MgSi - сплавы
- Al Mg сплавы - содержание Mg до 2,5%
- Al MnCu - сплавы
- Al Si литейные сплавы
- Соединение неоднородных алюминиевых сплавов

Применение:

- Строительные работы (металлы на основе Al)
- Судоверфи/морские буровые установки
- Ремонтные мастерские

Типичный химический состав металла шва, %:

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	Al
	0,05	5,0						0,05			Основа

Примечание: Zn 0,10 - Fe 0,20

Типичные механические свойства металла шва:

Условие	0,2% Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение Lo=5d - %	Твердость
после сварки	>= 90	>= 160	>= 15	40-55 HB

Размеры электрода для сварки:

Диаметр мм	Длина мм	Вес (кг) 1000 шт.	Ток А
2,5	350	9,0	60-90
3,2	350	13,2	80-110
4,0	350	20,4	110-150