

AISI5

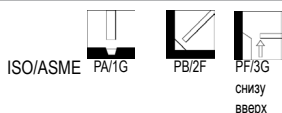
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,3 : E4043
 ISO 18273 : Al 4043A* (AISI5(A)) *: отклонения, см. Примечания

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Хорошо подходит для сварки кованных и литых алюминиевых сплавов, содержащих менее 5% Si
 Высокие сварочно-технологические характеристики, отсутствие пор

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

DC +

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

| Al | Si |
|------|-----|
| бал. | 5,0 |

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

| Состояние | Предел текучести (МПа) | Предел прочности (МПа) | Относит. удлинение (%) |
|----------------------|------------------------|------------------------|------------------------|
| Средние значения: ПС | 90 | 160 | 15 |

ВИДЫ УПАКОВКИ

| | Диаметр (мм) | 2,5 | 3,2 | 4,0 |
|---------|--------------------|-----|-----|-----|
| | Длина (мм) | 350 | 350 | 350 |
| Цилиндр | Штук в единице | - | - | - |
| | Вес нетто/ед. (кг) | 2,0 | 2,0 | 2,0 |

AISI5: вер. EN 22

AISI5

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Алюминиево-кремниевые сплавы. С ограничениями: дисперсионно-твердеющие сплавы, например:

AlCuMg1 (Werkstoff-Nr. 3,1325)

AlMgSi1 (Werkstoff-Nr. 3,2315)

AlZn4,5Mg1 (Werkstoff-Nr. 3,4335)

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

| Размеры диам. x длина (мм) | Диапазон тока (А) | Род тока | Время горения | Тепловложе- ние | Производи- тельность наплавки | Вес / 1000 шт. (кг) | Шт. электродов на кг напл. металла | Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/N |
|----------------------------------|----------------------|-------------|---|--------------------|-------------------------------------|------------------------|---|--|
| | | | - на электрод при максимальном токе - (с)* | Е (кДж) | Н (кг/ч) | | | |
| 2,5 x 350 | 40-70 | DC+ | | | | 9,2 | | |
| 3,2 x 350 | 60-90 | DC+ | | | | 14,0 | | |
| 4,0 x 350 | 80-120 | DC+ | | | | 20,4 | | |

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

| Диаметр (мм) | Пространственные положения сварки | | |
|-----------------|-----------------------------------|-------|----------------------|
| | PA/1G | PB/2F | PF/3G снизу вверх |
| 2,5 | 80A | 80A | 75A |
| 3,2 | 100A | 100A | 95A |
| 4,0 | 130A | 130A | 125A |

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Если толщина составляет более 10 мм, рекомендуется предварительный подогрев при температуре 150 - 250°C

Предпочтительна сварка короткой дугой

Наклон электрода к изделию должен составлять 90°