

AISi12

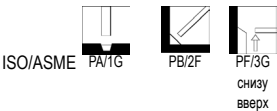
КЛАССИФИКАЦИЯ

ISO 18273 : AI 4047A (AISi12(A))

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Хорошо подходит для сварки кованных и литых алюминиевых сплавов, содержащих более 7% Si
Также могут использоваться для сварки облицовочного прохода
Высокие сварочно-технологические характеристики, отсутствие пор
Может использоваться, когда содержание алюминия в сплаве неизвестно

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

DC +

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

Al	Si
бал.	12,0

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)
Средние значения:	ПС	80	180	5

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

AISi12: вер. EN 22

AlSi12

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Алюминиевые литые сплавы с содержанием кремния не более ~12%, например:

G-AlSi 10Mg (Werkstoff-Nr. 3,2381)

G-AlSi 12 (Werkstoff-Nr. 3,2581)

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Диапазон тока (А)	Род тока	Время горения - на электрод при максимальном токе - (сек)*	Тепловложе- ние Е (кДж)	Производи- тельность наплавки Н (кг/ч)	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. элек- тродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/Н
2,5 x 350	40-70	DC+				8,8		
3,2 x 350	60-90	DC+				13,2	164	2,16
4,0 x 350	80-120	DC+				19,6		

*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 над изделием должен составлять 90°