

AISI5

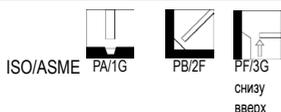
КЛАССИФИКАЦИЯ

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 (A)	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°