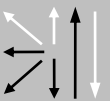


Алюминиевый электрод с содержанием 12% Si и специальным покрытием

Классификация			
DIN 1732	Материал-№		
EL-ALSi12	3.2585		
Описание и область применения			
UTP 48 – алюминиевый электрод с содержанием 12% Si и специальным покрытием. Предназначен для сварки и наплавки Al-Si-х сплавов с содержанием Si до 12% по DIN1725, например:			
3.2581	G-ALSi12		
3.2583	G-ALSi12(Cu)		
3.2383	G-ALSi10Mg(Cu)		
3.2381	G-ALSi10Mg		
3.2373	G-ALSi9Mg		
Позволяет проводить сварку листов толщиной > 2 мм. Легкоплавкий флюс обеспечивает ровное, мелкочешуйчатое формирование поверхности сварного шва. Гарантирует хорошую шлакоотделимость.			
Типовой химический состав наплавленного металла, %			
Si	Al		
12	88		
Механические свойства наплавленного металла			
Предел текучести, R _{p0,2}	Временное сопротивление, R _m	Относительное удлинение, A	Интервал плавления
МПа	МПа	%	°C
>80	180	5	573-585
Указания по сварке			
Электрод вести вертикально к основному материалу. Сварка короткой дугой. При больших толщинах (> 6 мм) необходим предварительный подогрев 100-250°C для гарантированного сплавления с основным материалом. Большое усиление шва указывает на слишком низкий предварительный подогрев. Использовать только прокаленные электроды. Прокалка электродов при температуре 100°C в течение 1-1,5 часов.			
Позиции сварки			
	Полярность = +		
Рекомендуемые режимы сварки			
Электроды ϕ x L, мм	2,5 x 355	3,2 x 355	4,0 x 355
Сила тока, А	50-70	80-100	90-130