

Классификация

DIN 1732	AWS A5.3	Материал-№
EL-AlMn1	E 3003	3.0516

Описание и область применения

UTP 49 – алюминиевый электрод с содержанием 1,5% Mn и специальным покрытием. Подходит для сварки и наплавки Al-Mn-х сплавов и Al-Mg-х сплавов с содержанием Mg до 3% по DIN1725, например:

3.0506	AlMn0,6
3.0515	AlMn1
3.0525	AlMn1Mg0,5
3.0526	AlMn1Mg1

Позволяет проводить сварку листов толщиной > 2 мм. Легкоплавкий флюс обеспечивает ровное, мелкочешуйчатое формирование поверхности сварного шва. Гарантирует хорошую шлакоотделимость.

Типовой химический состав наплавленного металла, %

Mn	Mg	Al
1,5	0,2	Ост.

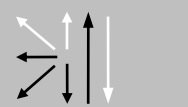
Механические свойства наплавленного металла

Предел текучести, $R_{p0,2}$	Временное сопротивление, R_m	Относительное удлинение, A	Интервал плавления
МПа	МПа	%	°C
>40	80	30	648-657

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 $\varnothing \times L$, мм	2,5* x 355	3,2* x 355
Сила тока, А	50-70	80-100

* - Материал по запросу