

Электрод ремонтный

Спецификация

AWS A5.3 : E4043
ISO 18273 : Al 4043A*

* Ближайшая классификация

Общее описание

Покрытый электрод для сварки Al-Si сплавов и сварки разнородных Al-сплавов
Металл сварного шва состоит из Al-Si сплава

Положение шва при сварке



ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

PF/3G up

Тип тока

DC electr. +

Типичный химический состав всего наплавленного металла, (% по массе)

Al	Si
bal.	5

Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0,2% Предела текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)
Требуемые AWS A5.3			95	
Типичные значения после сварки	AW	90	160	15

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.5	3.2
	Длина (мм)	350	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	227	152
Контейнер	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.0	2.0

Маркировка Клеймо: Elerep® 4043

Цвет маркера:

Elerep® 4043 : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Al-Si сплавы, и разнородные Al-сплавы

За исключением: дисперсионно-упрочняемых сплавов, таких как:

- AlCuMg (3.1325)
- AlMgSi1 (3.2315)
- AlZn 4.5Mg1 (3.4335)

Расчетные данные

Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	Тип тока	Время горения дуго - на 1 электрод (с)*	Подводимая энергия Е (кДж)	Степень расхода при максимальном токе - Н (кг/ч)	Вес/ 1000 шт. (кг)	Количество электродов на 1 кг наплавленного металла (шт.)	кг электродов на 1 кг наплавленного металла (1/Н)
2.5 x 350	40 - 70	-	-	-	-	9.0	-	-
3.2 x 350	60 - 90	-	-	-	-	13.2	-	-

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки	PA/1G	PB/2F	PF/3G up
Диаметр (мм)	Ток (А)		
2.5	60	60	55
3.2	90	80	75

Примечания

После сварки дисперсионно-упрочняемых сплавов прочность зон термического влияния снижается

Рекомендации по применению

Предпочтительна сварка короткой дугой

Электрод должен находиться в положении 90° над материалом

При толщине стенки больше 15 мм необходим предварительный нагрев до 150-250°C