

Алюминиевый электрод

Спецификация

AWS A5.3 : E1100*
ISO 18273 : Al 1080A (Al 99.8(A))

*При отклонениях смотрите примечания

Общее описание

Алюминиевый электрод
Специально для сварки чистого алюминия
Хорошая свариваемость, отсутствие пористости

Положение шва при сварке



ISO/ASME

PA/1G



PB/2F

Тип тока

DC electr. +

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

Al	Si	Fe	Cu	Mn	Zn	Другие
99.8 min.	0.085 max.	0.13 max.	0.02 max.	0.02 max.	0.03 max.	0.02 max.

Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0,2% Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)
Типичные значения после сварки	AW	30	80	30

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0
	Длина (мм)	350	350	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	217	143	98
Металлический контейнер	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.0	2.0	2.0

Маркировка Клеймо: Eleal® 1100

Цвет маркера: нет

Eleal® 1100 : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Чистый алюминий типа:

- Al99.8 (Werkstoff-Nr. 3.0285)
- Al99 (Werkstoff-Nr. 3.0205)

Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод при максимальном токе - (с)*	Подводимая энергия Е (кДж)	Степень расхода Н (кг/ч)	Вес/ 1000 шт. (кг)	Количество электродов на 1 кг наплавленного металла (шт.)	кг электродов на 1 кг наплавленного металла (1/Н)
2.5x350	60-90	DC+				9.2		
3.2x350	80-110	DC+				14.0		
4.0x350	100-140	DC+				20.4		

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки Диаметр (мм)	PA/1G Ток (А)	PB/2F
2.5	80	80
3.2	100	100
4.0	130	130

Примечания

Отклонения: химический состав:

Cu = max. 0.02%

AWS: Cu = 0.05 - 0.20%

Рекомендации по применению

Если толщина более 10 мм, то целесообразно провести предварительный нагрев при 150-250°C