

## Алюминиевый электрод

### Спецификация

AWS A5.3	: E4043
ISO 18273	: Al 4043A (AlSi5(A))*

### Общее описание

#### Алюминиевый электрод

Специально разработан для сварки кованных и литых Al сплавов содержащих менее 5% Si, в качестве основного легирующего элемента

Хорошая свариваемость, отсутствие пористости

### Положение шва при сварке



ISO/ASME PA/1G PB/2F PF/3G up

### Тип тока

DC electr. +

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

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Другие	Al
4.7-5.3	0.2 max.	0.05 max.	0.05 max.	0.05 max.	0.10 max.	0.10 max.	0.15 max.	Bal.

### Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0,2% Предел текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение (%)
Типичные значения после сварки	AW	90	160	15

### Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0
	Длина (мм)	350	350	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	222	152	98
Металлический контейнер	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.0	2.0	2.0

Маркировка Клеймо: **Eleal® 4043** Цвет маркера: нет

**Eleal® 4043 : rev. EN 20**

## Свариваемые материалы

Алюминиевые сплавы типа

- AlCuMg1 (Werkstoff-Nr. 3.1325)
- AlMgSi1 (Werkstoff-Nr. 3.2315)
- AlZn4.5Mg1 (Werkstoff-Nr. 3.4335)

## Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод (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	PF/3G up
2.5	80	80	75
3.2	100	100	95
4.0	130	130	125

## Рекомендации по применению

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