

Электрод ремонтный

Спецификация

ISO 18273

: Al 4047A

Общее описание

Покрытый электрод для сварки Al-Si сплавов и сварки разнородных Al-сплавов
Также применим в качестве покрывающего электрода
Отличная свариваемость, нет склонности к образованию пористости

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	Mn
bal.	12	0.1

Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0,2% Предела текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)
Типичные значения после сварки	AW	80	180	5

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® 4047**

Цвет маркера:

Elerep® 4047 : rev. EN 20

Дополнительная информация

Литые Al-сплавы с содержанием Si до 12%, такие как:

- G-AISI 10 Mg (3.2381)
- G-AISI 12 (3.2581)

Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (A)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод (с)*	Подводимая энергия при максимальном токе - 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/N)
2.5 x 350	40 - 70	-	-	-	8.9	8.8	-	-
3.2 x 350	60 - 90	-	32	66	0.7	13.2	164	2.16

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

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

Примечания

В большинстве случаев нет необходимости в просушке. Если требуется, то максимальная температура 150°C

Рекомендации по применению

Предпочтительна сварка короткой дугой
Электрод должен находится в положении 90° над материалом
При толщине стенки больше 15 мм необходим предварительный нагрев до 150-250°C