

Алюминиевый электрод

Спецификация

ISO 18273 : Al 4047A (AlSi12(A))

Общее описание

Алюминиевый электрод

Специально разработан для сварки кованных и литых Al сплавов содержащих не менее 7%Si, в качестве основного легирующего элемента

Хорошая свариваемость, отсутствие пористости

Также применяется как наплавочный электрод

Применяется в том случае, если свойства и химический состав алюминия неизвестны

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
11.0-12.0	0.40 max.	0.05 max.	0.10 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 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)	227	152	102
Металлический контейнер	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.0	2.0	2.0

Маркировка

Клеймо: Eleal® 4047

Цвет маркера: нет

Eleal® 4047 : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Алюминиевые сплавы типа:

- G-AlSi 10Mg (Werkstoff-Nr. 3.2381)
- G-AlSi 12 (Werkstoff-Nr. 3.2581)

Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	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)
2.5x350	60-90	DC+				8.8		
3.2x350	80-110	DC+				13.2		
4.0x350	100-140	DC+				19.6		

* 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