

## AlMn

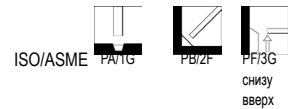
## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.3 : E3003\*  
 ISO 18273 : Al 3103 (AlMn1) \*: Отклонение, см. Примечания

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Особенно хорошо подходит для сварки кованных и литых алюминиево-магниевого и алюминиево-марганцевых сплавов  
 Хорошая свариваемость, отсутствие пор

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ТИП ТОКА

DC +

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

Al	Mn	Si	Zn	Fe	Cu	Mg	Другие
бал.	0.9-1.2	0.3 макс.	0.09 макс.	0.6 макс.	0.02 макс.	0.15 макс.	0.15 макс.

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм <sup>2</sup> )	Сопротивление разрыву (Н/мм <sup>2</sup> )	Удлинение (%)
Типичные значения:	40	110	20

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0
Длина (мм)		350	350	350
Единица:	Штук в ед-це поставки	-	-	-
Цилиндр	Вес нетто/ед. (кг)	2.0	2.0	2.0

AlMn: вер. EN 22

Насколько нам известно, все сведения в этой таблице были верны на момент печати. На сайте [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) Вы сможете найти самую последнюю информацию. Также на нашем сайте доступны спецификации безопасности материалов (MSDS).

## AlMn

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Алюминиево-марганцевые и алюминиево-магниевого сплавы, например:  
 AlMn1 (Werkstoff-Nr. 3.0515)  
 AlMn1Mg1 (Werkstoff-Nr. 3.0526)  
 AlMg1 (Werkstoff-Nr. 3.3315):

## ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время опла-	Энергия	Вылет элект-	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход элект-	Кг электродов
			нения - на электрод (С)*	при максимальном токе Е (кДж)	рода Н (кг/ч)			
2,5 x 350	60-90	DC+				9.2		
3.2 x 350	80-110	DC+				14.0		
4.0 x 350	100-140	DC+				20.4		

\*Остаток электрода 35 мм

## ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки		
	PA/1G	PB/2F	PF/3G снизу вверх
2.5	80А	80А	75А
3.2	100А	100А	95А
4.0	130А	130А	125А

## ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Отклонения: химический состав  
 Cu = макс. 0.02% AWS: Cu = 0.05-0.20%  
 Mn = 0.9-1.2% AWS: Mn = 1.0-1.5%  
 Если толщина составляет более 10 мм, рекомендуется предварительный прогрев при 150 - 250°C