

AlSi12

КЛАССИФИКАЦИЯ

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

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

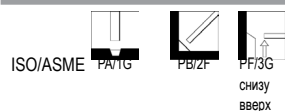
Особенно хорошо подходит для сварки кованных и литых алюминиевых сплавов, содержащих более 7% Si в качестве основного элемента сплава

Также может использоваться в качестве облицовочного электрода

Хорошая свариваемость, отсутствие пор

Может использоваться, когда содержание Al в сплаве неизвестно

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

DC +

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

Al	Si
бал.	12.0

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм ²)	Сопротивление разрыву (Н/мм ²)	Удлинение (%)
Типичные значения:	80	180	5

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

AlSi12: вер. EN 22

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

AlSi12

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Алюминиевые литые стали с уровнем кремния не более ~12%, например:

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

G-AlSi 12 (Werkstoff-Nr. 3.2581)

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления - на электрод при (S)*	Энергия Е (кДж)	Вылет электрода H (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/N
2,5 x 350	40-70	DC+				8.8		
3.2 x 350	60-90	DC+				13.2	164	2.16
4.0 x 350	80-120	DC+				19.6		

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

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

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Если толщина составляет более 10 мм, рекомендуется предварительный прогрев при температуре 150 - 250°C

Предпочтительна сварка короткой дугой

Наклон электрода над материалом составляет 90°