

# AISI5

## КЛАССИФИКАЦИЯ

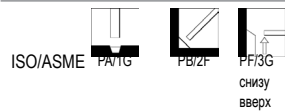
AWS A5.3 : E4043  
 ISO 18273 : Al 4043A\* (AISI5(A)) \* : Отклонение, см. Примечания

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Особенно хорошо подходит для сварки кованных и литых алюминиевых сплавов, содержащих менее 5% Si в качестве основного элемента сплава

Хорошая свариваемость, отсутствие пор

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ТИП ТОКА

DC +

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

Al	Si
бал.	5.0

## 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:	90	160	15

## 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

AISI5: 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).

# AISI5

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Алюминиево-кремниевые сплавы и стыки нескольких разных алюминиевых сплавов. С ограничениями: дисперсионно-твердеющие сплавы, например:

AlCuMg1 (Werkstoff-Nr. 3.1325)

AlMgSi1 (Werkstoff-Nr. 3.2315)

AlZn4.5Mg1 (Werkstoff-Nr. 3.4335)

## ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления - на электрод при максимальном токе - (S)*	Энергия Е (кДж)	Вылет электрода Н (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н
2.5 x 350	40-70	DC+				9.2		
3.2 x 350	60-90	DC+				14.0		
4.0 x 350	80-120	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

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

Предпочтительна сварка короткой дугой

Наклон электрода над материалом составляет 90°