

Область применения

Для сварки и наплавки деталей и конструкций из алюминия технической чистоты. Сварка производится в нижнем и ограниченно вертикальном положении на постоянном токе обратной полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - галогенидного типа

Коэффициент наплавки - 6,0-6,8 г/А.ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 2,0-2,2 кг

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, σ_b , МПа	Угол загиба, градус
70	150

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
3,15	350	80-100
4,0	350	90-130
5,0	350; 450	120-160
6,3	450	150-180

Особые свойства

Коррозионная стойкость металла шва - удовлетворительная. Обрабатываемость – хорошая.

Технологические особенности сварки

Толщина свариваемого металла - 3-16 мм. Сварку следует проводить с предварительным подогревом места сварки до 100-350 °С в зависимости от толщины свариваемых деталей. Сварка должна проводиться короткой дугой. Прокалка перед сваркой: 150-200 °С - 1,0 -1,5 час.

Время между прокалкой и сваркой не должно превышать 24 часа.

ОЗА-1М-d

ГОСТ 9466
ТУ 1272-069-27286438-2003

Электроды сертифицированы сертификационными центрами Украины и Республики Беларусь.