



## CARBO AI 99,8

### Стандарты:

Материал №	3.0286
DIN 1732	EL-AI 99,8

**Технические характеристики:** Электрод со специальным покрытием для сварки чистого алюминия, в конструкциях котлов, контейнеров и различных аппаратов.

### Инструкции по сварке:

Область сварки должна быть очищена тщательным образом, бока швов должны быть блестящими. Подогревать область сварки массивных частей металла до 150 – 250° С. Чтобы получить плотный шов без пор, электрод предпочтительно использовать в горизонтальном положении (РА) с использованием короткой дуги и максимально возможной скорости сварки. На двутавровом стыке предпочтительно выполнять однослойную сварку без снятия фаски.

**Хранение:** ВНИМАНИЕ: Алюминиевые электроды очень чувствительны к влажности, так как их покрытие содержит гигроскопические соли, поэтому важно хранить электроды в сухом месте. Электроды с повышенной влажностью необходимо просушить. (см. «повторный обжиг»).

**Повторный обжиг:** 1 час, 120°С + / - 10°С (в случае необходимости)

### Основные материалы DIN 1712

Al 98      Al 99 АДС      Al 99,5 АД0 АД0Е      Al 99,7 АД00      Al 99,8 АД000

### Прочностные свойства наплавленного металла (типичное значение)

Предел прочности на разрыв $R_m$ Н/мм <sup>2</sup>	Предел текучести $R_{p0,2}$ Н/мм <sup>2</sup>	Удлинение $A_5$ %
85	55	25

### Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

Al	Другие
основное	0,2

**Положение при сварке:** РА (нижнее стыковое и в «лодочку»), РВ (нижнее тавровое), РС (горизонтальное), РF (вертикальное снизу вверх)

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	кг/ картонная упаковка
2,5 x 350	40 - 70	222	889	9,0	2,0	8,0
3,2 x 350	60 - 100	142	567	14,1	2,0	8,0
4,0 x 350	90 - 130	99	394	20,3	2,0	8,0