



CARBO AlMn

Стандарты:

Материал №	3.0516
DIN 1732	EL-AlMn 1

Технические характеристики: Электрод со специальным покрытием для соединения деформируемых сплавов алюминия и магния и алюминиевых сплавов, содержащих до 3% Mg.

Инструкция по сварке:

Область сварки должна быть очищена тщательным образом, бока швов должны быть блестящими. CARBO AlMn является удобосвариваемым и не образующим шлака. Для получения плотного непористого сварного шва использовать электрод предпочтительно для горизонтальной сварки с короткой дугой и при высокой скорости. Подогревать область сварки массивных частей металла до 150 – 250°C.

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°C + / - 10°C (в случае необходимости)

Основные материалы:

3.0506 AlMn0,6	3.3328 Al99,9Mg2
3.0515 AlMn AMц	3.3527 AlMgMn D12
3.3315 AlMg1 AMr3	3.3535 AlMg3 AMr3
3.3318 Al99,9Mg1	3.3541 G-AlMg3

Прочностные свойства наплавленного металла (типичное значение)

Предел прочности на разрыв R_m Н/мм ²	Предел текучести $R_{p0,2}$ Н/мм ²	Удлинение A_5 %
110	40	20

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

Al	Mn	Mg
основной компонент	1,2	0,2

Положение при сварке: PA (нижнее стыковое и в «лодочку»), PB (нижнее тавровое), PC (горизонтальное), PF (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	50 - 80	222	889	9,0	2,0	8,0
3,2 x 350	70 - 100	143	571	14,0	2,0	8,0
4,0 x 350	100 - 130	87	348	23,0	2,0	8,0