



## CARBO AISi 12

### Стандарты:

Материал №	3.2585
DIN 1732	EL-AISi12

**Технический характеристики:** AISi – это универсальный электрод со специальным покрытием для сварки алюминиевых сплавов.

**Инструкция по сварке:** Область сварки должна быть тщательно очищена, а поверхность шва должна блестеть металлическим блеском. Электрод AISi 12 обеспечивает легкость сварки и удаления шлака. Для получения плотного непористого сварного шва сварку следует производить в горизонтальном положении, с короткой дугой и высокой скоростью. Для особо толстых материалов рекомендуется предварительный нагрев свариваемых поверхностей до 150-250°C. Тавровые соединения рекомендуется выполнять в один слой за один проход.

**Хранение:** Внимание: Алюминиевые электроды очень чувствительны к повышенной влажности, поскольку в их покрытии содержатся гигроскопические соли. Поэтому обязательно храните электроды в сухом месте. В случае если электроды все же подверглись воздействию высокой влажности, их следует просушить («Повторный обжиг»).

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

### Основные материалы:

3.2161 G-AISi8Cu3 AK8M AK7M2	3.2383 G-AISi10Mg(Cu)
3.2211 G-AISi11	3.2581 G-AISi12 AK12
3.2381 G-AISi10Mg AK9ч	3.2583 G-AISi12(Cu) AK12M2MгH

### 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 $A_5$ %
200	80	8

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

Al	Si	Mn	Fe
остальное	12	< 0,5	0,5

**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 - 70	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
5,0 x 350	120 - 150	56	223	35,9	2,0	8,0