



CARBO AISi 5

Стандарты:

Материал №	3.2245
DIN 1732	EL-AISi5
AWS A 5.3	E 4043

Технические характеристики: Электрод со специальным покрытием для соединения деформируемых сплавов алюминия алюминиевых легированных сплавов.

Инструкции по сварке:

Область сварки должна быть очищена тщательным образом, бока швов должны быть блестящими. AISi 5 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° С. Можно диаметр 2,5 использовать для пайки и TIG сварки.

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:

3.2151 G-AISi6Cu4	АЛ6	3.2341 G-AISi5Mg	AK5M
3.2305 AlMgSi		3.3206 AlMgSi0,5	АД31
3.2315 AlMgSi1	АД35	3.3210 AlMgSi0,7	

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 %
120	90	15

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

Al	Si	Mn	Fe	Zn
остальное	5	0,2	<0,4	<0,1

Положение при сварке: PA (нижнее стыковое и в «лодочку»), PB (нижнее тавровое), PC (горизонтальное), PF (вертикальное снизу вверх)

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (A)	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
5,0 x 350	120 - 150	56	223	35,9	2,0	8,0