

Klassificering

ISO 18273-01 : Al 4047A

Allmän beskrivning

Aluminiumelektrod för svetsning av gjutaluminiumlegeringar.
 Kan användas också som påläggningselektrod.
 God svetsbarhet, inga porer.

Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PB/2F PF/3G upp

Strömtyp

DC elektr. +

Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgods

Al	Si	Mn
rest	12	0.1

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd	0.2% gräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)
Krav:			
Typiska värden	60 80	130 180	5 5

Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	2.5	3.2
Längd (mm)	350	350
Enhet:		
Elektroder / paket (nominell)	227	152
Nettovikt/enhet (kg)	2.0	2.0

Identifikation

Märkning: -

Färgkod: -

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande

Svetsrök: Se produktsäkerhetsbladet, som översänds på begäran

MDE RepTec AlSi 12

1

Användningsområde

Gjutaluminiumlegeringar med kisel upp till 12% till exempel.:

G-AlSi 10 Mg (3.2381)

G-AlSi 12 (3.2581)

Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x längd (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ typ	Bågtid -per elektrod vid max. ström - (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.tal H(kg/h)	Vikt/ 1000 st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ svetsgods 1/N
2.5 x 350	40 - 70	-	-	-	8.9	8.8	-	-
3.2 x 350	60 - 90	-	32	66	0.7	13.2	164	2.16

* elektrodrest = 35mm

Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge	1G	2F	3G
Diameter(mm)	Ström(A)		(upp)
2.5	60	60	55
3.2	80	80	75

Anmärkningar

Återtorkning normalt behövs inte,
ifall behövs, temperatur 150°C

Speciella råd

Svetsning med kort båge föredras.
Elektroden skall vara i 90° vinkel mot materialet
Med väggtyjockleken > 15 mm förvärmning av 150-250°C