

## Klassificering

AWS A5.3-99 : E 40 43

ISO 18273-01 : Al4043A\*

\*närmastklassificering

## Allmän beskrivning

**Aluminiumelektrod för svetsning av aluminium-kisel legeringar och olika aluminiumlegeringar tillsammans.**

**Svetsmetallet är aluminium-kisel legering**

## Svetslägen



ISO/ASME PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3G upp

## Strömtyp

DC elektr. +

## Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgods

Al	Si
rest	5

## Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd	0.2% gräns (N/mm <sup>2</sup> )	Brottgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Förlängning (%)
Krav:			
Typiska värden	40 90	120 160	8 15

## 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 5

3

## Användningsområde

Aluminium-kisel legeringar, och olika kombinationer av flera aluminium legeringar.  
 Med undantag av utskiljhärdbara legeringar till exempel:

AlCuMg (3.1325)  
 AlMgSi1 (3.2315)  
 AlZn 4,5Mg1 (3.4335)

## 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	-	-	-	-	9.0	-	-
3.2 x 350	60 - 90	-	-	-	-	13.2	-	-

\*elektrorest=35mm

## Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge	1G	2F	3G
Diameter(mm)	Ström(A)		(upp)
2.5	60	60	55
3.2	90	80	75

## Anmärkningar

Efter svetsning av utskiljhärdbara legeringar  
 hållfastheten av H.A.Z. minskar.

## Speciella råd

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