

ALU Si5

Elektrody [MMA]

Stopy aluminium

KLASYFIKACJA:	DOPUSZCZENIA:	ZASTOSOWANIE:
EN ISO 18273-A : AlSi5 (4032A) DIN 1732 : EL-AlSi5 AWS A-5.3 : E 4043 W.Nr. : 3.2245		Regeneracja i napawanie Hutnictwo
- Bardzo dobra spawalność - Dobra penetracja i bezporowe stopiwo. - Unikalny łatwo odchodzący żużel.		
Zastosowanie		
- Elektroda aluminiowa do spawania czystego aluminium i jego stopów o mniej niż 2% zawartości pierwiastków stopowych. - Polecana także do spawania odlewów aluminium z Si o zawartości do 7%.		
Materiał rodzimy		
EN/DIN	W.Nr.	ISO/EN
AlMgSi0,5	3.3206	6060
AlMgSi0,7	3.3210	6005A
AlMgSi1	3.2315	6082
AlMg1SiCu	3.3211	6061
AlSi7Mg0,3	3.2371	4210
G-AlSi5Mg	3.2341	3XXX
G-AlSi6Cu4	3.2151	4500
AlMgSi	3.2305	6060
AlZn4,5Mg1	3.4335	7072
Typowy skład chemiczny %		
Si	Fe	Al
5,00	0,50	94,50
Typowe parametry mechaniczne		
Granica plastyczności Re [N/mm²]	>70	
Wytrzymałość Rm [N/mm²]	140	
Wydłużenie A5 [%]	>12	
Twardość	Okolo 60HB /	
Typ elektrody (otuliny)	specjalna alkaliczna	
Obróbka cieplna	Aby uniknąć porowania spoiny, materiał rodzimy o grubości > 5 mm należy podgrzewać do temp. 200-250°C.	
Prąd spawania		

**Rekomendowane parametry spawania**

100-150°C / 1-2 h

Opis dodatkowy

Ze względu na wysoką higroskopijność otuliny produkt należy przechowywać w czystych i suchych miejscach. Instrukcja spawania: Należy rozpocząć spawanie z natężeniem około 130% od standardowego (Hot Start) Elektrode trzymać pod kątem prostym do spawanego materiału. Spawać na bardzo krótkim łuku, szybko przemieszczając się do przodu. Materiały o grubości ponad 5[mm] należy wstępnie podgrzać do około 100-200[°C]. Wysoki ścieg wskazuje na zbyt zimny materiał podstawowy lub zbyt niskie parametry spawalnicze. Pozostałości powstałego żużla powinny być natomiast bardzo dobrze oczyszczone z lica spoiny.

Parametry spawania | pakowania

Ø	Długość [mm]	Prąd spawania [A]	Waga paczki [kg]	Waga kartonu [kg]	Ilość sztuk na 1kg (przybliżona)
2,5	350 /	50-80	2,0	8,0	106
3,2	350 /	80-110	2,0	8,0	74
4,0	350 /	110-150	2,0	8,0	51

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

marketing@metalweld.pl