

الکتروود روکش دار برای جوشکاری آلومینیوم و آلیاژهای آن

Standards

- AWS/ASME SFA-5.3 E4043
- DIN 1732 EL-AISI 5

خواص و کاربرد

الکتروود با روکش ویژه جهت جوشکاری آلیاژهای آلومینیوم-سیلیسیوم و نیز اتصال آلیاژهای غیرهمجنس آلومینیوم. قطعه کارهای بزرگ و یا قطعاتی با ضخامت دیواره بیش از ۱۰ mm، نیاز به پیش گرم با دمای بین ۱۵۰°C تا ۲۵۰°C دارند. در هنگام جوشکاری، الکتروود را با یک قوس کوتاه و کاملاً عمود نسبت به قطعه کار نگه دارید و از آنجا که پس مانده های سرباره قابلیت خوردگی دارند، آنها را کاملاً از روی جوش پاک کنید. از آنجا که روکش این الکتروود جاذب رطوبت است، الکتروودها باید در محیطی کاملاً خشک نگه داری شوند و یا در صورت لزوم، قبل از کار دوباره خشک شوند. با جریان DCEP استفاده شود.

موارد مصرف

DIN-Designation

AL-Mg-Si-alloy.

Al-Mg-alloy. up to 2,5% Mg

AlMgSi-Leg. up to 2,5% Mg

AlMg-Leg. up to 2,5% Mg

AlMnCu

AlSi-cast alloys

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

Si	Fe	Cu	Al
5.2	0.8	0.2	93.8

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	0.2 % Proof stress [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A5[%]
AW	>40	>120	>8

AW: As Welded

◀ خشک کردن مجدد: به مدت دو ساعت در دمای ۱۱۰ - ۱۲۰°C

TAL 4043

◀ سیم جوش برای جوش TIG:

MAL 4043

◀ سیم جوش برای جوش MAG/MIG:

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5 50-80	Ø 3,2 70-120	Ø 4,0 110-150
----------------	-----------------	------------------

مشخصات سفارش بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1402010M15	2.50	350	216	2,01	4	8,04
1402016M15	3.25	350	146	2,00	4	8,00



حالات و نوع جریان جوشکاری