

الکتروود روکش دار برای جوشکاری آلومینیوم و آلیاژهای آن

Standards

- AWS/ASME SFA-5.3 *E 4047*
- DIN 1732 *EL-Al Si 12*

خواص و کاربرد

الکتروود با روکش ویژه جهت جوشکاری آلیاژهای ریخته گری شده آلومینیوم-سیلیسیوم. 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 سطح 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.

موارد مصرف

DIN-Designation

G - Al Si 12
G - Al Si 12 (Cu)
G - Al Si 10 Mg
G - Al Si 10 Mg (Cu)
G - Al Si 6 Cu 4

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

Si	Fe	Cu	Al
12	0.8	0.2	87.0

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Yield strength [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A5[%]
AW	165	283	7

AW: As Welded

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

TAL 4047

◀ سیم جوش برای جوش TIG:

MAL 4047

◀ 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 و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1403010M15	2.50	350	216	2,01	4	8,04
1403016M15	3.25	350	142	1,99	4	7,95



حالات و نوع جریان جوشکاری