

EL-AISI5

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy		
TYP	Potiahnutá elektróda na rýchle spájanie hliníkových zliatin a odliatkov hliníkových zliatin		
APLIKÁCIA	Tyčová elektróda na zváranie hliníkových zliatin s maximálne 2% legujúcich prvkov a pre hliníkové zliatiny s obsahom do 7% Si.		
VLASTNOSTI	Veľmi dobrá zvárateľnosť s dobrou penetráciou a pórovitosťou bez usadenín, jedinečnou samozdvíhacou troskou a vylepšeným povlakom proti zachytávaniu vlhkosti. (po eloxovaní sa zváranie objaví ako tmavosivá farba)		
KLASIFIKÁCIA	AWS	5.3: E 4043	
	EN ISO	EN 573-3: E AISi5	
	DIN: W.Nr.	3.2245	
	DIN	1732: EL-AISI5	

VHODNÉ PRE AISi zliatiny s max. 7% Silicium, AlMg zliatiny s max. 3% Magnesium, 3.3206, 3.3210, 3.2315, 3.3211, 3.2371, 3.2341, 3.2151, AlMgSi 0.5, AlMgSi 0.7, AlMgSi 1, AlMg 1SiCu, G.AISI 7 Mg, G.AISI 5 Mg, G.AISI 6 CU 4,

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPICKÁ ANALÝZA ZVARU (HMOTNOSŤ) %

Si	Cu	Fe	Mg	Mn	Zn	Ti	Be	Al
5.25	0.23	0.80	0.04	0.04	0.08	0.20	0.0008	Rem

MECHANICKÉ VLASTNOSTI (MAX)

Tepelné Spracovanie	R _{P0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	150	230	18				

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) (DC+)	kg / can	kg / 6pack	typ
2.0	250	20-60	2	12	Hermeticky uzavreté
2.5	350	50-80	2	12	Hermeticky uzavreté
3.2	350	70-120	2	12	Hermeticky uzavreté
4.0	350	110-150	2	12	Hermeticky uzavreté