

Условное обозначение

DIN 1732: EL-AISI 12
W.Nr.: 3.2585

Химический состав наплавленного металла, %

Al	Si
88	12

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Покрытый алюминиевый электрод с содержанием Si 12 % для сварки и наплавки алюминиево-кремниевых сплавов, в том числе и отливок, с содержанием кремния до 12%.

Свариваемые материалы типа: 3.2581; 3.2583; 3.2383; 3.2381; 3.2373

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Предел текучести МПа	Вр.сопр. разр. МПа	Относит. удл. %	Температура плавления
80	180	5	573 - 585°C

ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:

Сварка возможна в нижнем, угловом и вертикальном положениях.

РОД И ПОЛЯРНОСТЬ ТОКА:

постоянный обратной полярности (+ на электроде).



ФОРМА ПОСТАВКИ И ТОК:

Ø/длина, мм	2,5/355	3,2/355	4,0/355*
Ток сварки, А	50 - 70	80 - 100	90 - 130