

Условное обозначение

W.Nr.: 3.0516
DIN 1732: EL-AIMn 1
AWS A 5.3 E 3003

Химический состав наплавленного металла, %

Al	Mn	Mg
основа	1,50	0,20

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Покрытый алюминиевый электрод с содержанием Mn 1.5 % для сварки и наплавки алюминиево-марганцевых и алюминиево- магниевых сплавов с содержанием Mg до 3%.

Свариваемые материалы типа: 3.0506; 3.0525; 3.0526; 3.3535

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Предел текучести МПа	Вр.сопр. разр. МПа	Относит. удл. %	Температура плавления
40	110	20	648 -657°C

ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:

Сварка возможна в нижнем и угловом положениях.



РОД И ПОЛЯРНОСТЬ ТОКА:

постоянный обратной полярности (+ на электроде).



ФОРМА ПОСТАВКИ И ТОК:

Ø/длина, мм	2,5/350	3,2/350	4,0/350*
Ток сварки, А	50 - 70	80 - 100	90 - 130