UTP 48

Алюминиевый электрод с содержанием 12% Si и специальным покрытием

Классификация	
DIN 1732	Материал-№
EL-AlSi12	3.2585

Описание и область применения

UTP 48 – алюминиевый электрод с содержанием 12% Mn и специальным покрытием. Предназначен для сварки и наплавки Al-Si-x сплавов с содержанием Si до 12% по DIN1725,например:

3.2581	G-AlSi12
3.2583	G-AlSi12(Cu)
3.2383	G-AlSi10Mg(Cu)
3.2381	G-AlSi10Mg
3.2373	G-AlSi9Mg

Позволяет проводить сварку листов толщиной > 2 мм. Легкоплавкий флюс обеспечивает ровное, мелкочешуйчатое формирование поверхности сварного шва. Гарантирует хорошую шлакоотделимость.

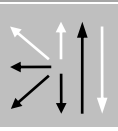
Типовой химический состав наплавленного металла, %	
Si	Al
12	88

Механические свойства наплавленного металла			
Предел текучести, $R_{p0,2}$	Временное сопротивление, R_m	Относительное удлинение, A	Интервал плавления
МПа	МПа	%	°C
>80	180	5	573-585

Указания по сварке

Электрод вести вертикально к основному материалу. Сварка короткой дугой. При больших толщинах (> 6 мм) необходим предварительный подогрев 100-250°C для гарантированного сплавления с основным материалом. Большое усиление шва указывает на слишком низкий предварительный подогрев. Использовать только прокаленные электроды. Прокалка электродов при температуре 100°C в течение 1-1,5 часов.

Позиции сварки



Полярность = +

Рекомендуемые режимы сварки			
Электроды ø x L, мм	2,5 x 355	3,2 x 355	4,0 x 355
Сила тока, A	50-70	80-100	90-130