

MT - AlSi 5

3.2245

Elektrody o otulinie specjalnej do spawania stopów aluminium-krzemowych.

Oznaczenie wg norm	DIN 1732			SG AlSi 5		
	Werkstoff-Nummer			3.2245		
	B.S.2901 cz.4			4043 A		
	EN			AW 4043		
	AWS A 5.3			Al-43		
Ważniejsze materiały podstawowe	Odlewnicze stopy aluminium-krzemowe oraz inne stopy aluminium miękkie					
	AlCuMg 1 - 3.1325					
	AlMgSi 1 - 3.3215					
	AlZn 4,5 Mg 1 - 3.4335					
Właściwości fizyczne	Przewodność elektryczna przy 20°C [s*m/mm ²]	Przewodność cieplna przy 20°C [W/(m*K)]	Liniowy współczynnik rozszerzalności cieplnej [20-100°C] [1/K]			
	24-32	170	22,1 x 10 ⁻⁶			
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Materiał podstawowy			AlMgSi 1		
	Grubość materiału spawanego			6		
	Obróbka cieplna	[mm]	niestosowana			
	Temperatura prób	[°C]	20°C			
	0,2% - Granica plastyczności R _{p0,2}	[N/mm ²]	90			
	Wytrzymałość na rozciąganie R _m	[N/mm ²]	160			
Wydłużenie A ₅	[%]	15				
Skład chemiczny w %	Al	Si				
	Baza	5,0				
Wskazówki szczegółowe	Elektrodę prowadzić krótkim łukiem pionowo do materiału spawanego. Elementy powyżej 15 mm podgrzewać od 150°C do 200°C. Ponieważ stopiwo nie hartuje się, należy przy spawaniu hartujących się stopów aluminium unikać wykonania spoin w strefach obciążonych mechanicznie.					
Elektrody	Średnica [mm]	Długość [mm]	Natężenie [A]	Waga [kg/1000szt]	Opakowanie [szt]	Opakowanie [kg]
	2,5	350	40-70	9,1	220	2,0
	3,2	350	60-90	13,6	147	2,0
	4,0	350	80-120	20,2	99	2,0