

DIN 1732 :	EI AISi5	AWS A 5.3 :	E 4043	Material No:	3.2245
------------	----------	-------------	--------	--------------	--------

DESCRIERE SI APLICATII :

Electrod cu invelis special pentru sudarea aliajelor de Al cu 5% Si si a aliajelor de tipul Al-Mg cu un continut de Mg mai mare de 2.5. Arc stabil; recomandat in special pentru sudarea in pozitie orizontala, cu arc scurt pentru a preveni aparitia stropilor.

Preincalzirea materialului de baza este recomandata (150 - 250°C). Datorita caracterului foarte higroscopic al invelisului, electrozii trebuie pastrati in locuri uscate si trebuie calcinati inainte de utilizare. Desprinderea zgurii este foarte usoara. Poate fi folosit si pentru sudarea oxiacetilenica.

COMPOZITIA CHIMICĂ A METALULUI DEPUS :

Al %	Si %
95	5

CARACTERISTICI MECANICE ALE METALULUI DEPUS :

Limita de curgere	Rezistenta la rupere	Alungirea A
N/mm ²	N/mm ²	%
min. 90	min. 160	15

COMPORTARE LA SUDARE :

Amorsare si reamorsare usoară . Arcul este stabil , topirea are loc în picături fine cu stropire redusă . Electroduct indicat în deosebi pentru sudurile dificil de executat . Zgura fluidă acoperă bine rândul de sudură , iar după răcire se îndepărtează ușor .

INDICATII DE SUDARE SI AMBALARE :

DIAMETRU	LUNGIME	CURENT DE SUDARE	Kg/pachet
mm	mm	A	Kg
2,5	350	50 - 70	2,00
3,25	350	80 - 100	2,00
4,0	350	90 - 130	2,00

Inainte de sudare electrozii se vor usca la temperatura de 100-120° C pentru 2 ore. Electrozii ambalati in pachetele ambalate in vacuum al caror ambalaj nu a fost deteriorat sau deschis pot fi utilizati si fara uscare. Se va suda in curent continuu DC +.

POZITII DE SUDARE :

