

A/99.8

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.3 : E1100*
 ISO 18273 : Al 1080A (Al 99.8(A)) * : Отклонение: см. Примечания

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Особенно хорошо подходит для сварки чистого алюминия
 Хорошая свариваемость, отсутствие пор

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

DC +

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

Al	Mn	Si	Zn	Fe	Cu	Другие
99.8 мин	0.02 макс.	0.085 макс.	0.03 макс.	0.13 макс.	0.02 макс.	0.02 макс.

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм ²)	Сопротивление разрыву (Н/мм ²)	Удлинение (%)	
Типичные значения:	ПС	30	80	30

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	2.5
	Длина (мм)	350
Единица:	Штук в ед-це поставки	-
Цилиндр	Вес нетто/ед. (кг)	2.0

A/99.8: вер. EN 22

Насколько нам известно, все сведения в этой таблице были верны на момент печати. На сайте www.lincolnelectric.eu Вы сможете найти самую последнюю информацию. Также на нашем сайте доступны спецификации безопасности материалов (MSDS).

A/99.8

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Чистый алюминий, например:
 Al99.8 (Werkstoff-Nr. 3.0285)
 Al99 (Werkstoff-Nr. 3.0205)

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления	Энергия	Вылет электрода	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н
			- на электрод (С)*	при максимальном токе Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	60-90	DC+				9.2		

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки	
	PA/1G	PB/2F
2.5	80A	80A

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Отклонения: химический состав
 Cu = макс. 0.02% AWS: Cu = 0.05 - 0.20%
 Если толщина превышает 10 мм, рекомендуется предварительный прогрев при температуре 150-250°C