EAL 1100

Alüminyum Alaşımları için Örtülü Elektrod -

Standartlar

AWS/ASME SFA - 5.3	E1100
TS 9604	EL-Al99.5



Onaylar ve Sertifikalar

GOST

Kullanıldığı Ana Malzemeler

DIN	MALZEME
Al 99.0 - Al 99.5	3.0205 - 3.0255
Al 99.9 Mg 0.5	3.3308

Özellikleri ve Uygulama Alanları

Saf alümiyumun kaynağı için özel örtülü elektrodtur. Ana metalle çok iyi renk uyumuna sahiptir. Korozyon direnci ve elektrik iletkenliği yüksektir. DC de elektrod pozitif kutupta (+) kaynak yapılabilir. Elektrod iş parçasına dik tutulmalı ve kısa ark boyu ile çalışılmalıdır. 10 mm den kalın plakalar ve büyük iş parçaları 150-250°C arasında ön tav gerektirirler. Cüruf kalıntıları korozif olduğundan, kaynak sonrası mutlaka temizlenmelidirler. Elektrodlar oksi-asetilen kaynağında da kullanılabilirler. Örtüleri nem almaya yatkın olduğundan, kesinlikle kuru bir ortamda muhafaza edilmeli ve nem almış elektrodlar kurutularak kullanılmalıdır.

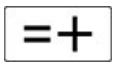
Uygulama Bilgileri

Kullanılabilecek Kaynak Pozisyonları



PA PB

Kutuplama:



Kaynak Metalinin Tipik Kimyasal Ozellikleri

Analiz Tipi	Al
Kaynak Metali	99.5

Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Ozellikleri

Test Şekli	Akma Dayanımı (N/mm²)	Çekme Dayanımı (N/mm²)	Uzama A5 (%)
Kaynak Sonrası	75	115	26

Depolama ve Kurutma Bilgileri

120C°'de 2 saat kurutulmalıdır.
Kuru bir odada mümkün olduğunca sabit bir sıcaklıkta (Bağıl nem < %50, oda sıcaklığı > 20°C) tahta paletler üzerinde depolanmalıdır.

Çap x Uzunluk (mm)	Akım (A)
2.50x350	50-80
3.25x350	70-120
4.00x350	110-150

Ürün Kodu	Çap x Uzunluk (mm)	Kutudaki Miktar	Kutu Brüt Ağırlığı (Kg)	Kolideki Kutu Adedi	Koli Ağırlığı (Kg)	Ambalaj Tipi
14000HYEM2	2.50x350	216 AD	2,12	3	6,50	Teneke Kutu
14000NYEM2	3.25x350	146 AD	2,12	3	6,50	Teneke Kutu
14000QYEM2	4.00x350	102 AD	2,12	3	6,50	Teneke Kutu