EAL 4043

Alüminyum Alaşımları için Örtülü Elektrod -

Standartlar	
AWS/ASME SFA - 5.3	E4043
TS 9604	EL-AlSi5



Onaylar ve Sertifikalar

GOST

Kullanıldığı Ana Malzemeler

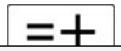
DIN
Al-Mg-Si alaşımları
%2.5 e kadar Mg içeren Al-Mg alaşımları
%2.5 e kadar Mg içeren Al-Mg-Si döküm alaşımları
%2.5 e kadar Mg içeren Al-Mg döküm alaşımları
Al-Mn-Cu alaşımları
Al-Si döküm alaşımları

Uygulama Bilgileri

Kullanılabilecek Kaynak Pozisyonları



Kutuplama:



Kaynak Parametreleri ve Verim Bilgileri

Özellikleri ve Uygulama Alanları

Alüminyum-Silis alaşımlarının birleştirme kaynakları ve farklı alüminyum alaşımlarının birbirleri ile kaynağı için özel örtülü elektrodtur. %5 e kadar silis içeren alüminyum dökümlerin de kaynağına uygundur. DC de elektrod pozitif kutupta (+) kaynak yapılabilir. Elektrod iş parçasına dik tutulmalı ve kısa ark boyu ile çalışmalıdır. 10 mm den kalın plakalar ve büyük iş parçaları 150-250°C arasında ön tav yapılmalıdır. Cüruf kalıntıları korozif olduğundan, kaynak sonrası mutlaka temizlenmelidirler. Örtüleri nem almaya eğilimli olduğundan, kesinlikle kuru bir ortamda muhafaza edilmeli ve kurutularak kullanılmalıdır.

Analiz Tipi	Si	Al	Cu	Fe
Kaynak Metali	5.20	93.80	0.20	0.80

Test Şekli	Akma Dayanımı (N/mm²)	Çekme Dayanımı (N/mm²)	Uzama A5 (%)
Kaynak Sonrası	> 40	> 120	> 8

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

Ürün Kodu	Çap x Uzunluk (mm)	Kutudaki Miktar	Kutu Brüt Ağırlığı (Kg)	Kolideki Kutu Adedi	Koli Ağırlığı (Kg)	Ambalaj Tipi
14001HYEM2	2.50x350	216 AD	2,12	3	6,50	Teneke Kutu
14001NYEM2	3.25x350	146 AD	2,12	3	6,50	Teneke Kutu