EAL 4047

Alüminyum Alaşımları için Örtülü Elektrod -

Standartlar

TS 9604	EL-AlSi12

Onaylar ve Sertifikalar

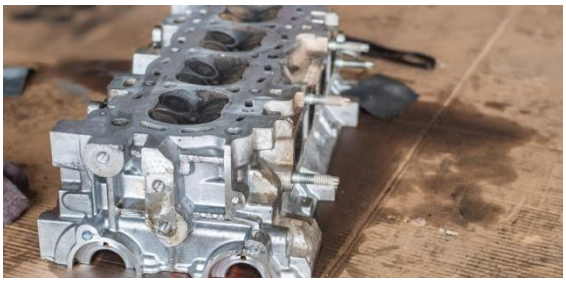
GOST

Kullanıldığı Ana Malzemeler

DIN	MALZEME
G-AlSi 12	3.2581
G-AlSi 12 (Cu)	3.2583
G-AlSi 10 Mg	3.2381
G-AlSi 10 Mg (Cu)	3.2383
G-AlSi 6 Cu 4	3.2151

Özellikleri ve Uygulama Alanları

Alüminyum- Silisyum (Al-Si) ve Alüminyum-Magnezyum-Silisyum döküm alaşımlarının kaynağı için özel örtülü elektrodtur. %12 ye kadar silisyum içeren alüminyum döküm alaşımlarının kaynağına uygundur. 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. Örtüleri nem almaya yatkın olduğundan, kesinlikle kuru bir ortamda muhafaza edilmelidirler.



Tipik Uygulamalar



Kaynak Metalinin Tipik Kimyasal Özellikleri

Analiz Tipi	Si	Al	Cu	Fe
Kaynak Metali	12.00	87.00	0.20	0.80

Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri

Test Şekli	Akma Dayanımı (N/mm²)	Çekme Dayanımı (N/mm²)	Uzama A5 (%)
Kaynak Sonrası	165	283	7

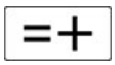
Uygulama Bilgileri

Kullanılabilecek Kaynak Pozisyonları



PA PB

Kutuplama:



Kaynak Parametreleri ve Verim Bilgileri

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

Ambalaj Bilgileri

Ürün Kodu	Çap x Uzunluk (mm)	Kutudaki Miktar	Kutu Brüt Ağırlığı (Kg)	Kolideki Kutu Adedi	Koli Ağırlığı (Kg)	Ambalaj Tipi
14002HYEM2	2.50x350	216 AD	2,12	3	6,50	Teneke Kutu
14002NYEM2	3.25x350	146 AD	2,12	3	6,50	Teneke Kutu
14002QYEM2	4.00x350	102 AD	2,12	3	6,50	Teneke Kutu

Depolama ve Kurutma Bilgileri

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