

ALCORD 5Si jest elektrodą otuloną gatunku 4043 (W. Nr 3.2245) do spawania stopów aluminium Al-Si oraz Al-Si-Mg o maksymalnej zawartości magnezu Mg poniżej 2,5%, stopów o maksymalnej zawartości krzemu Si do 5%.

Podczas spawania należy utrzymywać odpowiedni kąt nachylenia elektrody względem spawanego elementu oraz możliwie krótki łuk elektryczny.

Zaleca się, by elementy o grubości większej niż 10 mm, podgrzewać do temperatury 150°- 250°C.

Pozostałości powstałego żużla należy bardzo dokładnie oczyścić z lica spoiny.

Elektroda sprawdza się również przy połączeniach czystego aluminium oraz różnych gatunków stopów aluminium, np. aluminium serii 6000 z 1000 lub 6000 z 3000 zarówno przy spawaniu stopów odlewniczych, jak i przerobionych plastycznie.

Otulina jest wysoce higroskopijna, w związku z tym elektrody powinny być przechowywane w czystych i suchych pomieszczeniach. Jeśli zachodzi taka konieczność, to elektrody powinny być suszone według zaleceń poniżej lub według informacji umieszczonych na etykiecie opakowania.

Klasyfikacja

| | |
|-----|-----------------|
| AWS | A5.3: E4043 |
| DIN | 1732: EL-AlSi 5 |

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

| Al | Si | Fe |
|--------|----|-----|
| Reszta | 5 | 0.1 |

Własności mechaniczne stopiwa

| Obróbka cieplna | Granica plastyczności (MPa) | Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | Wydłużenie A5 (%) |
|----------------------|-----------------------------|-----------------------------------|-------------------|
| Bez obróbki cieplnej | ≥ 90 | ≥ 160 | ≥ 15 |

Materiały

Stopy Al-Mg-Si oraz Al-Mg o max. zaw. 2.5% Mg; stopy Al-Mn-Cu, stopy Al-Si o max. zaw. Si 5%

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Suszenie nie jest wymagane, jeśli konieczne:

suszyć w temperaturze ok. 110-120°C przez 2 godziny, max. 5 razy.

W przypadku rozszczelnienia opakowania lub bezpośrednio przed ponownym użyciem suszyć w temperaturze 90-120°C.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

