

СПЕЦМАГАЗИНЫ ДЛЯ СВАРЩИКОВ
СВАРКАРУ



НАДЕЖНОСТЬ КАЧЕСТВО ПРОФЕССИОНАЛИЗМ

Марка, тип покрытия, описание	Классификации и одобрения	Типичные характеристики наплавленного металла	
		Химический состав, %	Механические свойства
OK AlMn1 (старое название OK 96.20) Тип покрытия – солевое Электрод предназначен для сварки неотвечественных изделий из алюминиево-марганцовистых сплавов типа AMц, EN AW 3103, 3207, 3003 и алюминиево-магниевых сплавов с содержанием магния до 3% типа AMr1, AMr1.5, AMr2.5, EN AW 5005, 5050, 5052 и им аналогичных. Ток: = (+) Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4 Режимы прокали: 100-140°C, 1 час	EN ISO 18273: AlMn1	Al основа Mn 1,0 Si ≤0,5 Fe ≤0,7	Не регламентируются

Пространственные положения при сварке:

- 1 Нижнее горизонтальное или в лодочку
- 2 Нижнее в угол
- 3 Горизонтальный шов на вертикальной плоскости
- 4 Вертикальный шов на подъем
- 5 Вертикальный шов на спуск
- 6 Потолочный шов

Род тока и полярность:

- = (+) DC+ постоянный ток обратной полярности (на электроде «+»)
- = (-) DC- постоянный ток прямой полярности (на электроде «-»)
- ~ AC переменный ток

σ_T – предел текучести наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

σ_B – предел прочности наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

δ – относительное удлинение наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

KCV – ударная вязкость наплавленного металла [Дж/см²] на V-образном надрезе Шарпи при испытаниях на ударный изгиб

KCU – ударная вязкость наплавленного металла [Дж/см²] на U-образном надрезе Менаже при испытаниях на ударный изгиб

Dimension (mm)	Current (A)	
	Min	Max
Ø x Length		
2.5 x 350	50	90
3.2 x 350	70	110
4.0 x 350	90	130

