

СПЕЦМАГАЗИНЫ ДЛЯ СВАРЩИКОВ  
**СВАРКАРУ**



**НАДЕЖНОСТЬ КАЧЕСТВО ПРОФЕССИОНАЛИЗМ**

<b>OK AISi12 (старое название OK 96.50)</b>	EN ISO 18273: AISi12	Al Si Fe	основа 12,0 ≤0,8	Не регламентируются
<b>Тип покрытия – солевое</b> Электрод предназначен для заварки дефектов на неотвечственных изделиях из литейных алюминий-кремниевых, алюминий-кремниевых-медных и алюминий-кремниевых-магниево-медных сплавов. Данный электрод также можно применять в качестве присадочного прутка при автогенной сварке. Ток: = (+) Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4 Режимы прокалки: 100-140°C, 1 час				

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

$\sigma_T$  – предел текучести наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

$\sigma_B$  – предел прочности наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

$\delta$  – относительное удлинение наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

KCV – ударная вязкость наплавленного металла [Дж/см<sup>2</sup>] на V-образном надрезе Шарпи при испытаниях на ударный изгиб

KCU – ударная вязкость наплавленного металла [Дж/см<sup>2</sup>] 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



**СВАРКАРУ.РФ**