



Электрод

Castolin 2101 Super

для алюминия и его сплавов

Описание

Электрод с флюсовым покрытием позволяет наносить Si – легированный сварочный материал на алюминиевую основу. Обеспечивает лёгкое зажигание сварочной дуги. Хорошее шлакоотделение. Гладкий сварочный шов.

Технические характеристики

DIN 1732 EL –AlSi 12

W.-Nr.: 3.2585

Характеристики сварного шва	При T = 20°C
Предел прочности σ (МПа)	180
Предел текучести $\sigma_{0,2}$ (МПа)	80
Относительное удлинение A5 (%)	10
Твёрдость (НВ)	55

Применение

Используется для стыковой сварки и наплавки алюминия, сплавов AlSi и литых материалов, содержащих AlSi (до 12% Si), а также для ремонта.

Типичные примеры использования:

Корпусы для машин, насосов, компрессоров, коробок передач, масляных ванн, масляных охладителей, защитных колпаков, колб, шкифов и маховиков.

Указания по обработке

Удалить поврежденный материал, а также дефекты литья. Очистить зону сварки. В зависимости от материала и размеров детали необходим предварительный нагрев крупногабаритных деталей при температуре 150-200°C

При необходимости электроды могут применяться при сварке в среде инертных газов.

Оставшиеся после сварки шлак удалить. Для лучшего удаления шлаков рекомендуется последующая химическая обработка в 10-20%-ном растворе каустической соды. (50-80°C /1-2 мин). Для промывки применяется 20-30 % азотная кислота и затем вода.

Положения при сварке: нижнее, нижнее под 45°

Ток сварки: = (+)

Диаметр и длина электрода (мм)	Ток (А)	Масса шт/кг	Упаковка кг/коробка
Ø2,5x250	50-80	179	2,5
Ø3,2 x250	70-100	74	2,5

Другие диаметры по запросу.

