



Сварочный электрод TIG

CastoTig 45859 W

для сплавов алюминия

Магниевого сплавы

Сварочный TIG электрод

Описание

Данный сварочный материал выделяет высокая прочность и устойчивость к коррозии. Хорошо деформируется. Низкая плотность (приблизительно 1,8 кг / дюйм³).

Технические характеристики

DIN 1700: ~ SG – MgAl 8 Zn

W.-Nr: 3.5812

AWS A5.19 ~R AZ61A

Типовой хим. состав сварочного материала в %: 8 Al -0.7 Zn -0.3 Mn, остальное Mg

Характеристики сварного шва		При T = 20°C
Предел прочности σ	(МПа)	160
Предел текучести $\sigma_{0,2}$	(МПа)	90
Относительное удлинение A5 (%)		5
Твёрдость	(HB)	60

Применение

Используется для стыковой сварки и наплавки магния и его сплавов, например:

3.5312 – MgAl 3Zn

3.5612 –MgAl 6Zn

3.5632 – G-MgAl 6 Zn 3

3.5812 – G-MgAl 8 Zn 1

3.5912 –G- MgAl 9 Zn 1

3.5922 –G-MgAl 9 Zn 2

Типичные примеры использования:

Корпус моторов, облицовка машин и приборов, профильные конструкции в автомобилестроении, авиа– и приборостроении.

Указания по обработке

Очистить зону сварки. В зависимости от материала и размеров детали рекомендуется предварительный нагрев крупногабаритных деталей при температуре 150-250°C. Обратить внимание на непрерывную подачу материала присадки, а также на достаточное количество защитного газа. Положения при сварке: все, кроме вертикального вниз

Ток сварки: ~

Защитный газ EN 439-11 (100% Ar)

Диаметр и длина электрода (мм)	Масса шт/кг	Упаковка кг/коробка
Ø3,0x500	143	1,0

Другие диаметры по запросу.

