

Általános leírás

Klór- és fluorsó-bázikus bevonatos elektróda mangán- és max. 3% magnéziumötvöztetésű alumíniumötvözetek javítóhegesztéséhez. Olyan típusokhoz alkalmazható például, mint az EN-AW 3103, 3207, 3003 vagy az 5005.

Kihozatal

100%

Áramnem és polaritás

DC+

Hegesztési pozíciók



Besorolás

EN ISO 18273 AIMn1

Jóváhagyások

Nincs

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

Al	Si (max)	Mn	Fe (max)
96,5-99,0	0,5	0,9-1,5	0,7

Kiszáritás

120°C/1h

Hegesztési paraméterek

Átmérő x hossz (mm)	Hegesztőáram		W (kg)	η (%)	N (kg/kg)	B (db/kg)	H (kg/s)	T (s/db)	Hegesztő- feszültség (V)
	min (A)	max (A)							
2.5x300	50	90	0,9	100	-	-	-	-	23
3.2x350	70	110	1,3	100	-	-	-	-	23
4.0x350	90	130	2,1	100	-	-	-	-	24

W = 100 db elektróda tömege

η = Kihozatali hatások (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) * 100)

N = 1 kg varratfém elkészítéséhez szükséges elektróda tömeg

B = 1 kg varratfémhez szükséges elektródák száma

H = Varratfém-tömeg / 1 óra ívidő (a maximális áramerősség 90 %-val)

T = 1 darab elektróda leolvasztásához szükséges idő (a maximális áramerősség 90 %-val)