

AlSi12

MATERIAŁY DO SPAWANIA

Odlewnicze stopy aluminium zawierające do około 12% Si:

G-AlSi 10Mg (materiał nr. 3.2381)

G-AlSi 12 (materiał nr. 3.2581)

Dane do kalkulacji

Rozmiar średnica x długość (mm)	Prąd zakres (A)	Prąd typ	Czas jarzenia się łuku - na elektrodę przy max. (s)*	Energia E (kJ)	Uzysk stopiwa - przy max. prądzie - H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 1/N
2.5x350	40-70	DC+				8.8		
3.2x350	60-90	DC+				13.2	164	2.16
4.0x350	80-120	DC+				19.6		

PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F	PF/3G góra
2.5	80A	80A	75A
3.2	100A	100A	95A
4.0	130A	130A	125A

UWAGI / ZALECENIA

Przy grubości większej od 10 mm, wskazane jest podgrzanie wstępne do temperatury 150–250°C

Zalecane spawanie krótkim łukiem

Nachylenie elektrody pod kątem 90 stopni