

EAL 4047

Alüminyum Alaşımaları için Örtülü Elektrod

Standartlar

TS 9604	EL-AISI12
DIN 1732	EL-AISI12

Onaylar ve Sertifikalar



MSDS

* PDF formatlı belgeleri indirmek için onay isimlerine tıklayınız.

Uygulama Alanları ve Özellikleri

Malzeme No	DIN
3.2581	G-AISI 12
3.2583	G-AISI 12 (Cu)
3.2381	G-AISI 10 Mg
3.2383	G-AISI 10 Mg (Cu)
3.2151	G-AISI 6 Cu 4

Alüminyum- Silisyum (Al-Si) ve Alüminyum-Magnezyum-Silisyum döküm alaşımlarının kaynağı için özel örtülü elektrodur. %12 ye kadar silisyum içeren alüminyum döküm alaşımlarının kaynağına uygundur. DC de elektrod pozitif (+) kutupta kaynak yapılabilir. Elektrod iş parçasına dik tutulmalı ve kısa ark boyu ile çalışmalıdır. 10 mm den kalın plakalar ve büyük iş parçaları 150-250°C arasında ön tav gerektirirler. Cüruf kalıntıları korozif olduğundan, kaynak sonrası mutlaka temizlenmelidirler. Örtüleri nem almaya yatkın olduğundan, kesinlikle kuru bir ortamda muhafaza edilmelidirler.

TIG Kaynak Teli :	TAL 4047
Gazaltı (MIG) Kaynak Teli :	MAL 4047



Kaynak Metalinin Tipik Kimyasal Analizi (%)

Si	Cu	Al	Fe
12.00	0.20	87.00	0.80

Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri

Test Şekli	Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Uzama A5 (%)
Kaynak Sonrası	165	283	7

Ambalaj Bilgileri ve Kaynak Akım Değeri

Ürün Kodu	Çap x Uzunluk (mm)	Kutudaki Adet	Kutu Ağırlığı (kg)	Kolideki Kutu Adedi	Koli Ağırlığı (kg)	Kaynak Akımı (A)	Kutuplama
1403010M15	2.50x 350	216	2,2	3	6,6	50-80	= +
1403016M15	3.25x 350	146	2,2	3	6,6	70-120	
1403020M15	4.00x 350	102	2,2	3	6,6	110-150	

Depolama ve Kurutma Bilgileri

1-120 C°de 2 saat kurutulmalıdır.

2-Kuru bir odada mümkün olduğunca sabit bir sıcaklıkta (Bağıl nem < %50, oda sıcaklığı > 20°C) tahta paletler üzerinde depolanmalıdır.