

ALCORD 12Si jest elektrodą otuloną gatunku 4047 (W. Nr 3.2585) do spawania stopów aluminium Al-Si o zawartości krzemu Si co najmniej 7%.

Podczas spawania należy utrzymywać odpowiedni kąt nachylenia elektrody względem spawanego elementu oraz możliwie krótki łuk elektryczny.

Zaleca się, by elementy o grubości większej niż 10 mm, podgrzewać do temperatury 150° - 250°C.

Pozostałości powstałego żuźla należy bardzo dokładnie oczyścić z lica spoiny.

Otulina jest wysoce higroskopijna, w związku z tym elektrody powinny być przechowywane w czystych i suchych pomieszczeniach. Jeśli zachodzi taka konieczność, to elektrody powinny być suszone według zaleceń poniżej lub według informacji umieszczonych na etykiecie opakowania.

Klasyfikacja

DIN 1732: EI-AISi 12

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

Al	Si	Fe
Reszta	12	0.4

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)
Bez obróbki cieplnej	≥ 80	≥ 180	≥ 5

Materiały

G-AISi11, G-AISi12, G-AISi10Mg(Cu), G-AISi12(Cu), stopy Al-Si o zawartości krzemu Si>7%

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Suszenie nie jest wymagane, jeśli konieczne:

suszyć w temperaturze ok. 110-120°C przez 2 godziny, max. 5 razy.

W przypadku rozszczelnienia opakowania lub bezpośrednio przed ponownym użyciem suszyć w temperaturze 90-120°C.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

