

Алюминиевый электрод

# УТР 47

EN ISO 18273:  
AWS A5.3:

E Al 1080A (Al99,8(A))  
E1100(mod.)



## Химический состав наплавленного металла, %

Al	другое
99,8	0,2 max.

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

УТР 47 покрытый электрод для сварки и наплавки чистого алюминия.

УТР 47 хорошо сваривается на листах толщиной стенки > 2 мм. Ровный шов. Самоотделяющийся шлак.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла - Типичные значения (min. значения)

Предел текучести $R_{p0.2}$ МПа	Предел прочности $R_m$ МПа	Удлинение A ( $L_0=5d_0$ ) %	Условия
> 40	80	30	Без термообработки

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Тщательно очистить область сварки. Детали с толщиной стенки > 6 мм нагреть до 150 - 250°C, держать электрод вертикально. Использовать только сухие электроды. Просушка 1 - 1.5 часа при 100° С.

Постоянный ток полярность обратная (+)	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
	2,5	355	50-70	Сварка в нижнем угловом положении
3,2	355	80-100		