



## Химический состав наплавленного металла, %

Si	Mn	Ti	Fe	Cu	Al
11.8	0.04	0.18	0.8	0.23	основа

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

УТР 48 электрод с 12% содержанием Si служит для сварки алюминиевых сплавов с медью, кремнием и магнием, а также для соединения различных алюминиевых сплавов. Самоотделяющийся шлак.

Упаковка влагостойкая

Поставляется в герметичных алюминиевых банках.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

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

Предел текучести R <sub>e</sub> МПа	Предел прочности R <sub>m</sub> МПа	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Условия
80	180	5	Без термообработки

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Тщательно очистить область сварки. Массивные детали 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	50-80	
	3,2	355	70-120	
	4,0	355	110-150	

## МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

EN AC-42100	G-AlSi7Mg 3.2371
EN AC-43000	G-AlSi10Mg 3.2381
EN AC-43200	G-AlSi10Mg(Cu) 3.2383
EN AC-43300	G-AlSi9Mg 3.2373
EN AC-44000	G-AlSi11 3.2211
EN AC-44200	G-AlSi12 3.2581
EN AC-47000	G-AlSi12(Cu) 3.2583