

## AIMn

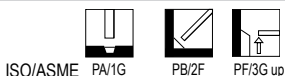
## CLASIFICARE

AWS A5.3 : E3003\*  
 ISO 18273 : AI 3103 (AIMn1) \*: abateri conform rubricii "Observatii"

## DESCRIERE GENERALA

Electrod special pentru sudarea aliajelor forjate sau turnate de aluminiu-magneziu si aluminiu-mangan  
 Sudabilitate buna; fara porozitati

## POZITII DE SUDARE



## TIP CURENT

DC +

## COMPOZITIE CHIMICA (%), VALORI MEDII, PE METAL DEPUR

Al	Mn	Si	Zn	Fe	Cu	Mg	Altele
bal.	0,9-1,2	0,3 max.	0,09 max.	0,6 max.	0,02 max.	0,15 max	0,15 max.

## CARACTERISTICI MECANICE, VALORI MEDII, PE METAL DEPUR

	Stare	Limita curgere (N/mm <sup>2</sup> )	Rezistenta rupere (N/mm <sup>2</sup> )	Alungire (%)
Valori uzuale	AW	40	110	20

## DIMENSIUNI DISPONIBILE SI MODURI DE AMBALARE

	Diametru (mm)	2,5	3,2	4,0
	Lungime (mm)	350	350	350
Mod de ambalare: Cutie metalica	Nr. electrozi / cutie	-	-	-
	Greutate neta / cutie (kg)	2,0	2,0	2,0

AIMn: rev. EN 22

# AIMn

## MATERIALE DE SUDAT

Aliaje aluminiu - mangan si aluminiu - magneziu, cum ar fi:

AIMn1 (Werkstoff-Nr. 3.0515)

AIMn1Mg1 (Werkstoff-Nr. 3.0526)

AlMg1 (Werkstoff-Nr. 3.3315):

## DATE DE CALCUL

Dimensiuni Diam. x lung. (mm)	Gama curent (A)	Tip curent	Timp arc - pe electrod, la curent maxim - (S)*	Energie E(kJ)	Rata depunere H(kg/h)	Greutate/ 1000 buc (kg)	Nr. electrozi/ - kg metal depus - B	kg electrozi/ 1/N
2,5 x 350	60-90	DC+				9,2		
3,2 x 350	80-110	DC+				14,0		
4,0 x 350	100-140	DC+				20,4		

\* Capat nefolosit al electrodului 35mm

## PARAMETRI DE SUDARE, VALORI OPTIME PENTRU CORDOANE DE UMLERE

Diametru (mm)	Pozitii de sudare		
	PA/1G	PB/2F	PF/3Gup
2,5	80A	80A	75A
3,2	100A	100A	95A
4,0	130A	130A	125A

## OBSERVATII / RECOMANDARI PRACTICE

Abateri: compozitie chimica

Cu = max. 0,02%    AWS: Cu = 0,05 - 0,20%

Mn = 0,9 - 1,2%    AWS: Mn = 1,0 - 1,5%

Pentru grosimi mai mari de 10 mm, se recomanda preincalzirea la 150 - 250°C