

6. Сварочные материалы на основе алюминиевых сплавов.

6.1. Электроды на основе алюминиевых сплавов.

Классификации наплавленного металла в соответствии со стандартом:

- ISO 18273:2004, а также идентичный ему EN ISO 18273

ISO 18273	:	1 факультативно	Al	2	(3) факультативно
------------------	---	---------------------------	-----------	----------	-----------------------------

ISO 18273 – стандарт, согласно которому производится классификация

1 – индекс, определяющий вид сварочного материала

S – проволока или пруток сплошного сечения

индекс отсутствует – покрытый электрод

Al – сварочный материал на основе алюминиевого сплава

1 – цифровой индекс, определяющий химический состав наплавленного металла согласно таб.1 стандарта ISO 18273.

Индекс	Тип легирования сплава
1XXX	Легированных элементов в значимом количестве не присутствует (сплавы близки к чистому алюминию)
2XXX	Алюминиево-медные сплавы
3XXX	Алюминиево-марганцовистые сплавы
4XXX	Алюминиево-кремниевые сплавы
5XXX	Алюминиево-магниевые сплавы

2 – соответствующий индекс, показывающий основные легирующие элементы данного сплава и их типичное содержание в %, определяющий химический состав наплавленного металла согласно таб.1 стандарта ISO 18273.

Марка, тип покрытия, описание	Классификации и одобрения	Типичные характеристики наплавленного металла	
		Химический состав, %	Механические свойства
<p>OK 96.20 Тип покрытия – солевое Электрод предназначен для сварки неотчетственных изделий из алюминиево-марганцовистых сплавов типа AMц, EN AW 3103, 3207, 3003 и алюминиево-магниевых сплавов с содержанием магния до 3% типа AMg1, AMg1.5, AMg2.5, EN AW 5005, 5050, 5052 и им аналогичных. Ток: = (+) Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4 Режимы прокали: 100-140°C, 1 час</p>	EN ISO 18273: AlMn1	Al основа Mn 1,0 Si ≤0,5 Fe ≤0,7	Не регламентируются
<p>OK 96.40 Тип покрытия – солевое Электрод предназначен для сварки неотчетственных изделий из деформируемых алюминиево-магниевых сплавов 6XXX группы типа АД31, АД33, EN AW 6060/6063, 6005, 6201 и им аналогичных. Данный электрод также можно применять для заварки дефектов на изделиях из литейных алюминиево-кремниевых сплавов системы AlSi5Cu типа АК5М, АК5Мч, EN AW 355.0 и им аналогичных, а также алюминиево-кремниевых сплавов системы AlSi7Mg типа АК8л, EN AW А357.0 и им аналогичных. Ток: = (+) Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4 Режимы прокали: 100-140°C, 1 час</p>	EN ISO 18273: AlSi5	Al основа Si 5,0 Fe ≤0,8	Не регламентируются
<p>OK 96.50 Тип покрытия – солевое Электрод предназначен для заварки дефектов на неотчетственных изделиях из литейных алюминиево-кремниевых, алюминиево-кремниевых и алюминиево-кремниевых сплавов. Данный электрод также можно применять в качестве присадочного прутка при автогенной сварке. Ток: = (+) Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4 Режимы прокали: 100-140°C, 1 час</p>	EN ISO 18273: AlSi12	Al основа Si 12,0 Fe ≤0,8	Не регламентируются