

# UTP. WELDING TECHNOLOGY

Стандарт  
DIN 1732: S – AlSi12

**UTP 48**  
Алюминиевый электрод  
со специальным покрытием  
для ковких и литых сплавов

## Химический состав наплавленного металла, %

Al	Si
Основа	12 %

## Механические свойства

Предел текучести	Предел прочности	Отн. удлинение	Температура пл. °C
80 N/mm <sup>2</sup>	180 N/mm <sup>2</sup>	5%	573 -585

## Описание и применение

Специальный электрод для сварки и наплавки сплавов аналогичного состава. Исключительные сварочные характеристики. Гладкий ровный шов. Плотный наплавленный металл без пор. Возводная соединительная сварка пластин толщиной более 2 мм. Покрытие несколько гигроскопично и при надлежащем хранении хорошо сохраняется.

## Свариваемые материалы

Алюминиевые сплавы с содержанием кремния, магния, меди.

G- AlSi12	№	3.2581.
G- AlSi12(Cu)	№	3.2583.
G- AlSi10Mg (Cu)	№	3.2383.
G- AlSi10Mg	№	3.2381.
G- AlSi9Mg	№	3.2373.

## Технология сварки

Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз, обратная полярность (электрод +). Очистить область сварки. Массивные детали нагреть до 100-250°C. Электрод держать перпендикулярно свариваемой поверхности. Дугу выдерживать максимально короткой.

Электрод	Ø x длина (мм)	2,5 x 350;	3,2 x 350	4,0 x350
Ток	A	50-70	80-100	90-130