



## IW-E 500

ASME IIC SFA 5.3 E1100  
DIN 1732 EL-Al 99.5  
W. Nr 3.0259

Hegesztési  
pozíció



### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- speciális bevonatú tiszta alumínium elektróda, hengerelt és öntött alapanyagok javító- és kötőhegesztésére;
- az elektródát rövid ívvel kell hegeszteni;
- 10 mm-nél nagyobb falvastagságnál az alapanyagot kb. 200°C-ra elő kell melegíteni;
- az elektródákat szárazon kell tárolni.

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE ( irányérték súly %-ban)

Al	Si	Fe
99.5	0.3	0.2

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]
70	30	25

### ALKALMAZÁS, ALAPANYAGOK:

- állványszerkezetek, öntvényalkatrészek, tartályok stb.  
nemzetközi

jelölés	DIN-jelölés	alapanyag sz.
1200	Al99.0	3.0205
1050A	Al99.5	3.0255
1070A	Al99.7	3.0275
1080A	Al99.8	3.0285

Elektróda szárítása: 120°C/2 óra

## IW-E 502

ASME IIC SFA 5.3 E 3003  
DIN 1732 EL-ALMn1  
W. - Nr 3.0516

Hegesztési  
pozíció



### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- speciális bevonatú elektróda AlMn-, AlMg- és AlMnMg-ötvözetek javító- és kötőhegesztéséhez;
- elektródát rövid ívvel hegeszteni;
- 10 mm-nél nagyobb falvastagságnál kb. 200°C-ra előmelegíteni;
- elektródát szárazon tárolni.

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE ( irányérték súly %-ban)

Mn	Si	Fe	Al
1.3	0.4	0.3	98.0

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]
150	80	12

### ALKALMAZÁS, ALAPANYAGOK:

- Al-idom szerkezetek, hajóépítési szerkezeti elemek, járműalkatrészek, konténerek stb.

jelölés	DIN-jelölés	alapanyag sz.
3103	AlMn1	3.0515
3004	AlMn1Mg1	3.0526
5005A	AlMg1	3.3315
5754	AlMg3	3.3535
5056	AlMg5	3.3555

Elektróda szárítása: 120°C/2 óra

## IW-E 505

ASME IIC SFA 5.3 E4043  
DIN 1732 AISi5

Hegesztési  
pozíció



### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- speciális bevonatú elektróda AISi-ötvözetek és nem azonos Al-ötvözetek egymás közötti kötő- és javítóhegesztéséhez;
- tiszta alumínium, Al-Si-és Al-Si-Mg-ötvözetek 7 % Si-tartalomig, Cu-ötvözéssel vagy anélkül;
- edzhető Al-ötvözetek (pld. AlCuMg 1, AlMgSi 1, AlZn4,5Mg 1) alkalmazásánál ügyelni kell a szilárdsági követelményekre;
- az elektródát rövid ívvel kell hegeszteni;
- 10 mm-nél nagyobb falvastagságnál az alapanyagot kb. 200°C-ra elő kell melegíteni;
- az elektródákat szárazon kell tárolni.

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE ( irányérték súly %-ban)

Si	Fe	Al
5.0	0.8	maradék

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]
120	60	15

### ALKALMAZÁS, ALAPANYAGOK:

- konténerek, motorházak, gépkatrészek stb.
- | nemzetközi jelölés | DIN-jelölés | alapanyag sz. |
|--------------------|-------------|---------------|
| 6060               | AlMgSi0.5   | 3.3206        |
| 6061               | AlMg1SiCu   | 3.3211        |
| 6082               | AlMgSi1     | 3.2315        |
| 7072               | AlZn4.5Mg1  | 3.4335        |
- Elektróda szárítása: 120°C/2 óra

# IW-E 512

DIN 1732  
W. - Nr.

EL-AISI12  
3.2585

Hegesztési  
pozíció



## TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- különleges bevonatú elektróda alumínium és alumíniumöntvény alapanyagok max.12% Si tartalommal Mg- és/vagy Cu-ötözéssel vagy anélkül, kötő- és javítóhegesztésre;
- elektródát hegesztés közben lehetőleg függőlegesen kell tartani és rövid ívvel kell hegeszteni;
- alapanyag-előmelegítés kb. 200°C-ra 10 mm-nél nagyobb falvastagság esetén;
- az elektródákat szárazon kell tárolni.

## TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

Si	Fe	Al
11.0	0.5	maradék

## TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]
180	80	5

## ALKALMAZÁS, ALAPANYAGOK:

- motorblokkok,ventillátorlapátok, gépalkatrészek, konténer stb.

Nemzetközi jelölés	DIN-jelölés	alapanyag sz.
-	G - AISi10Mg	3.2381
-	G - AISi12	3.2581
-	G - AISi10Mg(Cu)	3.2383
-	G - AISi12 (Cu)	3.2583
6061	AlMg1SiCu	3.3211
6063	-	-
6082	AlMgSi1	3.2315

Elektróda szárítása: 120°C/2 óra