

## אלקטרודות מצופות אל ברזליות

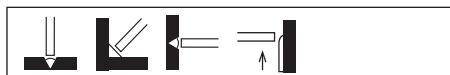
107	UN-Ni-B	Z-Ni-B
108	UN-Ni-182	Z-Ni-182
109	UN-Ni-182 R	Z-Ni-182 R
110	UN-Ni-112	Z-Ni-112
111	UN-Ni-112 R	Z-Ni-112 R
112	UN-NiCroMo 3	Z-NiCroMo 3
113	UN-NiCroMo 4	Z-NiCroMo 4
114	UN-Ni-C	Z-Ni-C
115	UN-Ni-190	Z-Ni-190
116	UN-Bronze A	Z-Bronze A
117	UN-Bronze	Z-Bronze
118	UN-Bronze M	Z-Bronze M
119	UN-ALU 5	Z-ALU 5
120	UN-ALU 12	Z-ALU 12

AWS/AWME:	A 5.11	E Ni Mo 1
DIN:	1736	EL NiMo 29

## תקנים

אלקטרודה בעלת ציפוי בסיסי לריתוך נתכי ניקל מוליבדום. עמידה בטמפרטורות גבוהות ותנאי שיתוך חריפים. עמידות טובה כנגד חומדה אצטית, חומצה זרחתית, חומצה גופרתית וחומצה כלורית.

## תאור ומטלות:



## מצבי ריתוך:

ניקל	ברזל	ונדיום	מוליבדן	צורן	מנגן	פחמן
יתרה	5.0	0.25	27	0.60	0.60	0.05

## הרכב כימי טיפוס

(מתכת הרתך) %

בסיסי

חילופין ישר (+) 70V ~

שעתיים / 250°C

## סוג הציפוי:

## סוג הזרם:

## יבוש קדם:

חוזק מתחה	חוזק כניעה	התארכות
נ/ממ"ר	נ/ממ"ר	% יחסית
700	500	26

## תכונות מכניות

## טיפוסיות

(מתכת הרתך)

## כפי שרותך

ASTM	UNS	DIN	W.Nr
Alloy B2	N10665	NiMo29	2.4616

## פלדות המתאימות

## לריתוך:

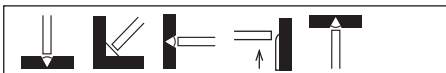
קוטרים	אורכים	תחום הזרם	משקל	משקל	
				קופסה	עטיפה
מ"מ	מ"מ	(אמפר)	100 יח/ק"ג	(ק"ג)	(ק"ג)
אינטש			(בערך)		
3/32	2.5	350	90-110	3.6	12.0
1/8	3.25	350	130-150	6.3	12.0
5/32	4.0	350	180-200	9.3	12.0

AWS:	A 5.11	E NiCrFe 3
DIN:	1736	EL Ni Cr 15 FeMn

## תקנים

אלקטרודה סינטטית בעלת ציפוי בסיסי לריתוך נכתי כרום ניקל. עמידות טובה בטמפרטורות נמוכות מאוד. מתאימה לריתוך פלדות לא זהות כגון פלדות פחמן, פלדות אל-חלד, ניקל וסגסוגות ניקל. עמידות גבוהה בזחילה ובסידוק.

## תאור ומטלות:



## מצבי ריתוך:

ברזל	נאוביום	ניקל	כרום	צורן	מנגן	פחמן
4.4	1.8	יתרה	13.8	0.40	7.5	0.02

הרכב כימי טיפוסי  
(מתכת הרתך) %

בסיסי

## סוג הציפוי:

ישר (+)

## סוג הזרם:

שעתיים / 250°C

## יבוש קדם:

חוזק מתחה נ/ממ"ר	חוזק כניעה נ/ממ"ר	התארכות יחסית %	חוזק נגיפה שרפי V
600-660	380	32	80J@-196°C

תכונות מכניות טיפוסיות  
(מתכת הרתך)  
כפי שרותך

ASTM	UNS	DIN	W.Nr
Alloy 600	N06600	NiCr15Fe	2.4640
Alloy 601	N06601	NiCr23Fe	2.4851
Alloy 800	N08800	X10 NiCrAlTi32 20	2.4876
Alloy 800H	N08810	X10 NiCrAlTi32 20	1.4958
Alloy 75	N06075	NiCr20Ti	2.4951
Alloy 80A	N07080	NiCr20TiAl	2.4952
Alloy 90	N07090	NiCr20Co18Ti	2.4969
Alloy 9%Ni	K81340	X8 Ni9	1.5662

## פלדות המתאימות לריתוך:

קוטרים מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל		
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)	
3/32	2.5	350	75-100	2.6	2.0	12.0
1/8	3.25	350	100-140	4.6	2.0	12.0
5/32	4.0	350	140-180	7.0	2.0	12.0
3/16	5.0	350	170-210	10.0	2.0	12.0

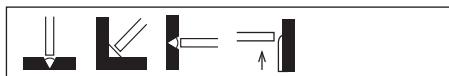
כל הערכים הינם לצורך מידע בלבד.

AWS:	A 5.11	E NiCrFe 3
DIN:	1736	EL NiCr 15 FeMn

## תקנים

אלקטרודה בעלת ציפוי בסיסי לריתוך נתי כרום ניקל. עמידות טובה בטמפרטורות נמוכות מאוד. מתאימה לריתוך פלדות לא זהות מסוגים שונים כגון פלדות פחמן, פלדות אל-חלד, ניקל וסגסוגות ניקל. עמידות גבוהה בזחילה ובסידוק.

## תאור ומטלות:



## מצבי ריתוך:

ניקל	ברזל	נאוביום	כרום	צורן	מנגן	פחמן
יתרה	5.0	1.6	13.5	0.70	6.7	0.02

## הרכב כימי טיפוסי

(מתכת הרתך) %

רוטילי בסיסי

חילופין וישר (+) 70V ~

שעתיים / 250°C

## סוג הציפוי:

## סוג הזרם:

## יבוש קדם:

## תכונות מכניות

## טיפוסיות

(מתכת הרתך)

## כפי שרותך

חוזק מתחה	חוזק כניעה	התארכות יחסית %	חוזק נגיפה שרפי v
נ/ממ"ר	נ/ממ"ר		
580	400	33	110J@-196°C

## פלדות המתאימות

## לריתוך:

ASTM	UNS	DIN	W.Nr
Alloy 600	N06600	NiCr 15 Fe	2.4640
Alloy 601	N06601	NiCr 23 Fe	2.4851
Alloy 800	N08800	X10 NiCrAlTi32 20	1.4876
Alloy 800H	N08810	X10 NiCrAlTi32 20	2.4958
Alloy 75	N06075	NiCr20 Ti	2.4951
Alloy 80A	N07080	NiCr20 TiAl	2.4952
Alloy 90	N07090	NiCr20 Co18Ti	2.4969
Alloy 9%Ni	K81340	X8 Ni9	1.5662

קוטרים מ"מ אינש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח"ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
3/32	2.5	350	2.8	2.0	12.0
1/8	3.25	350	4.8	2.0	12.0
5/32	4.0	350	7.3	2.0	12.0
3/16	5.0	350	11.2	2.0	12.0

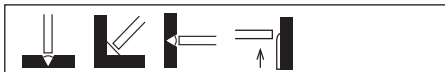
כל הערכים הינם לצורך מידע בלבד.

AWS:	A 5.11	E Ni Cr Mo 3
DIN:	1736	EL Ni Cr 20 Mo 9 Nb

## תקנים

אלקטרודה בעלת ציפוי בסיסי לריתוך סגסוגות 625, 825 ודומיהן, לריתוך פלדות עם 9% ניקל לעבודות בטמפרטורות נמוכות. עמידות מצוינת לקרוזיה רגילה, קרוזיה בין גרעינים ולסדקים כתוצאה מקרוזיה מאמץ. עמידות טובה כנגד התמצנות בטמפרטורות גבוהות.

## תאור ומטלות:



## מצבי ריתוך:

ניקל	נאוביום	ברזל	מוליבדן	כרום	צורן	מנגן	פחמן
3.4	3.4	3.4	9.5	21.0	0.60	0.90	0.05

הרכב כימי טיפוסי  
(מתכת הרתך) %

בסיסי

## סוג הציפוי:

חילופין ישר (+) 70V ~

## סוג הזרם:

250°C / שעה

## יבוש קדם:

חוזק מתחה נ/ממ"ר	חוזק כניעה נ/ממ"ר	התארכות יחסית %	חוזק נגיפה שרפי v
780	530	38	70J@-196°C

תכונות מכניות  
טיפוסיות

(מתכת הרתך)

## כפי שרותך

ASTM	UNS	DIN	W.Nr
Alloy 625	N06625	NiCr22Mo9Nb	2.4856
Alloy 825	N08825	NiCr21Mo	2.4858
Alloy 600	N06600	NiCr15Fe	2.4640
Alloy 800	N08800	X10 NiCrAlTi32 20	1.4876
Alloy 75	N06075	NiCr20Ti	2.4951
Alloy 80A	N07080	NiCr20TiAl	2.4952
Alloy 9%Ni	K81340	X8 Ni9	1.5662
Alloy 6%Mo	S31254		

פלדות המתאימות  
לריתוך:

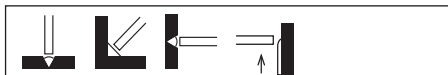
קוטרים מ"מ אינש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל		
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)	
3/32	2.5	350	90-130	2.7	2.0	12.0
1/8	3.25	350	120-160	4.6	2.0	12.0
5/32	4.0	350	150-190	7.0	2.0	12.0
3/16	5.0	350	190-230	10.7	2.0	12.0

כל הערכים הינם לצורך מידע בלבד.

AWS:	A5.11	E Ni Cr Mo 3
DIN:	1736	EL Ni Cr 20 Mo 9 Nb

## תקנים

אלקטרודה בעלת ציפוי רוטילי לריתוך סגסוגות 625, 825 ודומיהן. לריתוך פלדות עם 9% ניקל לעבודות בטמפרטורות נמוכות, עמידות מצוינת לקרוזיה רגילה, קורוזיה בין גרעינים ולסדקים כתוצאה מקורוזית מאמץ. עמידות טובה כנגד התחמצנות בטמפרטורות גבוהות.



## תאור ומטלות:

## מצבי ריתוך:

נאוביום	ברזל	מוליבדן	ניקל	כרום	צורן	מנגן	פחמן
3.3	3.5	9.5	יתרה	20.0	0.70	0.70	0.04

## הרכב כימי טיפוס

(מתכת הרתך) %

## סוג הציפוי:

## סוג הזרם:

## יבוש קדם:

רוטילי

חילופין יושר (+) 70V ~

שעה / 250°C

חוזק מתחה נ/ממ"ר	חוזק כניעה נ/ממ"ר	התארכות יחסית %	חוזק נגיפה שרפי v
760	420	32	70J@-196°C

## תכונות מכניות

## טיפוסיות

(מתכת הרתך)

## כפי שרותך

ASTM	UNS	DIN	W.Nr
Alloy 625	N06625	NiCr22Mo9Nb	2.4856
Alloy 825	N08825	NiCr21Mo	2.4858
Alloy 600	N06600	NiCr15Fe	2.4640
Alloy 800	N08800	X10 NiCrAlTi32 20	1.4876
Alloy 75	N06075	NiCr20Ti	2.4951
Alloy 80A	N07080	NiCr20TiAl	2.4952
Alloy 9%Ni	K81340	X8 Ni9	1.5662
Alloy 6%Mo	S31254		

## פלדות המתאימות

## לריתוך:

קוטרים מ"מ אינש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
3/32	2.5	350	4.4	2.0	12.0
1/8	3.25	350	5.9	2.0	12.0
5/32	4.0	350	7.3	2.0	12.0
3/16	5.0	350	8.8	2.0	12.0

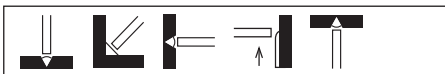
כל הערכים הינם לצורך מידע בלבד.

## תקנים

AWS:	A 5.11	E NiCrMo 3
DIN:	1736	EL NiCr 20 Mo 9 Nb

## תאור ומטלות:

אלקטרודה בעלת ציפוי בסיסי לריתוך גססוגות 825, 625 ודומיהן. תיל הליבה מותאם להרכב הרתך. לריתוך פלדות בעלות 9% ניקל לעבודה בטמפרטורות נמוכות. עמידות גבוהה מאד לכל סוגי הקרוזיה. עמידות טובה לסדקים כתוצאה מקרוזיות מאמץ. עמידות טובה בנגד התחמצנות ופחמן בטמפרטורה גבוהה.



## מצבי ריתוך:

ניקל	ברזל	נאוביום	מוליבדן	כרום	צורן	מנגן	פחמן
3.0	3.5	9.5	21.5	0.50	0.40	0.03	יתרה

## הרכב כימי טיפוסי (מתכת הרתך) %

בסיסי

## סוג הציפוי:

ישר (+)

## סוג הזרם:

שעה / 250°C

## יבוש קדם:

חוזק מתחה / נ"ממ"ר	חוזק כניעה / נ"ממ"ר	התארכות יחסית %	חוזק גניפה שרפי v
780	470	37	40J@-196°C

## תכונות מכניות טיפוסיות

(מתכת הרתך)

## כפי שרותך

ASTM	UNS	DIN	W.Nr
Alloy 625	N06625	NiCr 22 Mo9Nb	2.4856
Alloy 825	N08825	NiCr 21 Mo	2.4858
Alloy 600	N06600	NiCr 15 Fe	2.4640
Alloy 800	N08800	X10 NiCrAlTi32 20	1.4876
Alloy 75	N06075	NiCr20 Ti	2.4951
Alloy 80A	N07080	NiCr20 TiAl	2.4952
Alloy 9%Ni	K81340	X8 Ni9	1.5662
Alloy 6%Mo	S31254		

## פלדות המתאימות לריתוך:

קוטרים מ"מ אינש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח"ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
3/32	2.5	250	1.9	2.0	12.0
1/8	3.25	300	2.9	2.0	12.0
5/32	4.0	300	3.7	2.0	12.0

כל הערכים הינם לצורך מידע בלבד.

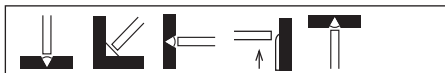
# UN NiCroMo4 Z-NiCroMo4

AWS: A5.11	E Ni Cr Mo 4
DIN: 1736	EL NiMo 15 Cr 15 W

## תקנים

.C 276 אלקטרודה בעלת ציפוי בסיסי מותאמת לריתוך נתך C 276 עמידות גבוהה מאוד לכל סוגי הקרוזיה. עמידות טובה לסדקים כתוצאה מקרוזיית מאמץ ומחום גבוה. עמידות טובה כנגד התחמצנות ופיחמון בטמפרטורה גבוהה.

## תאור ומטלות:



## מצבי ריתוך:

ניקל	ברזל	וולפרם	מוליבדן	כרום	צורן	מנגן	פחמן
יתרה	6.0	3.5	16.5	16.0	0.10	0.30	0.015

## הרכב כימי טיפוסי (מתכת הרתך) %

בסיסי  
ישר (+)  
שעה / 250°C

## סוג הציפוי: סוג הזרם: יבוש קדם:

חוזק מתחה נ/ממ"ר	חוזק כניעה נ/ממ"ר	התארכות יחסית %	חוזק נגיפה שרפי v
770	560	30	50J@-196°C

## תכונות מכניות טיפוסיות (מתכת הרתך) כפי שרותך

ASTM	UNS	DIN	W.Nr
Alloy C276	N10276	Ni Mo 16Cr 15W	2.4819
Alloy C4	N06455	Ni Mo 16Cr 15Ti	2.4610
Alloy C625	N06625	Ni Cr 22Mo 9Nb	2.4856
Alloy G	N06007	Ni Cr 22Mo 6Cu	2.4618
Alloy G3	N06985	Ni Cr 22Mo 7Cu	2.4619

## פלדות המתאימות לריתוך:

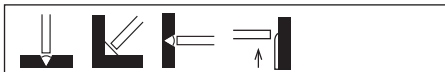
קוטרים מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח"ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
3/32	2.5	250	1.9	2.0	12.0
1/8	3.25	300	2.5	2.0	12.0
5/32	4.0	300	3.7	2.0	12.0

AWS: A5.11	E Ni Cr Mo 5
DIN: 1736	EL NiMo 15 Cr 15 W mod

## תקנים

אלקטרודה בסיסית לריתוך סגסוגות מסוג אסטלו-C לבנייה של חלקים העומדים בפני חמצון שתוך ומאמצים מכניים בטמפרטורה גבוהה של 1100°C. לריתוך של מתקנים וחלקים כגון תנורים שונים, כלים לחישול בחום, גלגלי ערגול של תילי פלדה לוחטים וכו'.

## תאור ומטלות:



## מצבי ריתוך:

ניקל	וולפרם	מוליבדן	כרום	ברזל	צורן	מנגן	פחמן
יתרה	3.7	16.8	14.5	4.0	0.90	0.30	0.04

הרכב כימי טיפוסי  
(מתכת הרתך) %

בסיסי

## סוג הציפוי:

ישר (+)

## סוג הזרם:

שעתיים / 250°C

## יבוש קדם:

חוזק מתחה נ/ממ"ר	התארכות יחסית %
700-720	28

תכונות מכניות  
טיפוסיות  
(מתכת הרתך)  
כפי שרותך

ASTM	UNS	DIN	W.Nr
Alloy C276	N10276	Ni Mo 16Cr 15W	2.4819
Alloy C4	N06455	Ni Mo 16Cr 15Ti	2.4610
Alloy C625	N06625	Ni Cr 22Mo 9Nb	2.4856
		Ni Cr 22Mo 6Cu	2.4618
		Ni Cr 22Mo 7Cu	2.4619

פלדות המתאימות  
לריתוך:

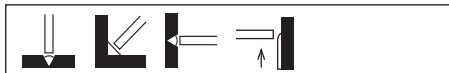
קוטרים מ"מ אינש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל		
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)	
3/32	2.5	350	70- 90	3.6	2.0	12.0
1/8	3.25	350	100-110	6.3	2.0	12.0
5/32	4.0	350	130-160	9.3	2.0	12.0
3/16	5.0	350	160-200	14.5	2.0	12.0

כל הערכים הינם לצורך מידע בלבד.

## תקנים

AWS:	A5.11	E NiCu 7
DIN:	1736	EL NiCu 30 Mn

אלקטרודה בעלת ציפוי בסיסי לריתוך סגסוגות מונל ולריתוך סגסוגות מונל לפלדות דלות סגסוגת. לציפוי פלדות רגילות להגנה מפני קורוזיה. עמידות טובה לקורוזיה כתוצאה ממגע עם מי ים. עמידות טובה לסדקים כתוצאה מקורוזית מאמץ.



## תאור ומטלות:

## מצבי ריתוך:

פחמן	מנגן	צורן	נחושת	טיטניום	ניקל
0.03	2.6	0.60	33.0	0.30	יתרה

## הרכב כימי טיפוס (מתכת הרתך) %

בסיסי

ישר (+)

שעתיים / 250°C

## סוג הציפוי:

## סוג הזרם:

## יבוש קדם:

## תכונות מכניות טיפוסיות

(מתכת הרתך)

## כפי שרותך

חוזק מתחה נ/ממ"ר	חוזק כניעה נ/ממ"ר	התארכות יחסית %	חוזק נגיפה שרפי v
510	320	35	120J@20°C

## פלדות המתאימות לריתוך:

ASTM	UNS	DIN 17 743	W.Nr
Monel 400	N04400	NiCu 30 Fe	2.4360
Monel K500	N65500	LC NiCu 30 Fe	2.4361
		G Ni Cu 30 Nb	2.4365
		NiCu30 Al	2.4375
		NiCu 14 FeMo	2.4400

קוטרים מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל		
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)	
3/32	2.5	350	70- 90	1.9	2.0	12.0
1/8	3.25	350	90-125	3.2	2.0	12.0
5/32	4.0	350	110-160	4.9	2.0	12.0
3/16	5.0	350	155-185	7.5	2.0	12.0

# UN BRONZE A Z-BRONZE A

AWS:	A5.6	E CuSn A
------	------	----------

## תקנים

אלקטרודה בעלת ציפוי בסיסי מיועדת בעיקר לריתוך לוחות בהרכב של פוספור ברונזה או הרכב דומה. מיועדת לשמוש גם לריתוכי נחושת, כמו כן לציפוי מגעים חשמליים כהתנגדות לקורוזיה.

## תאור ומטלות:



## מצבי ריתוך:

נחושת	זרחן	בדיל
יתרה	0.30	5.0

**הרכב כימי טיפוסי**  
(מתכת הרתך) %

בסיסי  
ישר (+)  
שעה / 250°C

## סוג הציפוי:

## סוג הזרם:

## יבוש קדם:

## תכונות מכניות טיפוסיות

(מתכת הרתך)

## כפי שרותך

קושי	חוזק כניעה נ/ממ"ר	חוזק מתיחה נ/ממ"ר
100HB	190	250

UNS	DIN	W.Nr
C50700	CuSn2	2.1010
C51100	CuSn4	2.1016

## פלדות המתאימות לריתוך:

קוטרים מ"מ אינטס	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
3/32	2.5	350	1.9	2.0/2.5	12.0/15.0
1/8	3.25	350	3.1	2.0/2.5	12.0/15.0
5/32	4.0	350	4.8	2.0/2.5	12.0/15.0
3/16	5.0	350	6.8	2.0/2.5	12.0/15.0

כל הערכים הינם לצורך מידע בלבד.

# UN BRONZE Z-BRONZE

## תקנים

AWS:	A5.6	E CuSn C
DIN:	1733	E L CuSn 7

אלקטרודת ברונזה עם ציפוי בסיסי. לריתוך וציפוי סגסוגות נחושת, פליז, פלדה ויצקות ברזל בסוגים שונים.

## תאור ומטלות:



## מצבי ריתוך:

נחושת	זרחן	בדיל
יתרה	0.20	7.80

## הרכב כימי טיפוס

(מתכת הרתך) %

בסיסי

ישר (+)

שעה / 250°C

## סוג הציפוי:

## סוג הזרם:

## יבוש קדם:

קושי	חוזק כניעה נ/ממ"ר	חוזק מתחה נ/ממ"ר
150HB	140	300

## תכונות מכניות

## טיפוסיות

(מתכת הרתך)

## כפי שרתך

UNS	DIN	W.Nr
C50700	CuSn2	2.1010
C51100	CuSn4	2.1016
C51900	CuSn6	2.1020
C52100	CuSn8	2.1030

## פלדות המתאימות

## לריתוך:

קוטרים מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
3/32 2.5	350	40- 65	1.9	2.0/2.5	12.0/15.0
1/8 3.25	350	70-100	3.1	2.0/2.5	12.0/15.0
5/32 4.0	350	120-160	4.8	2.0/2.5	12.0/15.0
3/16 5.0	350	160-200	6.8	2.0/2.5	12.0/15.0

# UN BRONZE M Z-BRONZE M

## תקנים

AWS:	A5.6	E CuSn C
DIN:	1733	E L CuSn 7

אלקטרודת ברונזה עם ציפוי בסיסי. לריתוך וציפוי סגסוגות נחושת, פליז, פלדה ויצקות ברזל מסוגים שונים.

## תאור ומטלות:



## מצבי ריתוך:

נחושת	זרחן	בדיל
יתרה	0.20	7.10

## הרכב כימי טיפוס (מתכת הרתך) %

בסיסי

חילופין וישר (+) 70V ~

שעה / 250°C

## סוג הציפוי:

## סוג הזרם:

## יבוש קדם:

קושי	חוזק כניעה נ/ממ"ר	חוזק מתיחה נ/ממ"ר
105 HB	146	300

## תכונות מכניות טיפוסיות

(מתכת הרתך)

## כפי שרתך

UNS	DIN	W.Nr
C50700	CuSn2	2.1010
C51100	CuSn4	2.1016
C51900	CuSn6	2.1020
C52100	CuSn8	2.1030

## פלדות המתאימות

## לריתוך:

קוטרים מ"מ אינש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
3/32	2.5	350	1.9	5.0	15.0
1/8	3.25	350	3.3	5.0	15.0
5/32	4.0	350	5.0	5.0	15.0
3/16	5.0	350	7.0	5.0	15.0

כל הערכים הינם לצורך מידע בלבד.

## תקנים

AWS:	A5.3	E 4043
DIN:	1732	E L Al Si 5

אלקטרודות אלומיניום מצופות לריתוך אלומיניום נקי ואלומיניום המכיל מרכיבים מסגסים בגבולות עד 2%, ולריתוך יצקת אלומיניום המכילה צורן בהרכב הקטן מ-0.7%.

## תאור ומטלות:

## מצבי ריתוך:



### הרכב כימי טיפוסי

(מתכת הרתך) %

אלומיניום	צורן	ברזל
95	5.0	0.40

### סוג הציפוי:

### סוג הזרם:

ציפוי מיוחד  
(+ ישר)

### תכונות מכניות

### טיפוסיות

(מתכת הרתך)  
כפי שרותך

חוזק מתיחה נ/ממ <sup>2</sup>	חוזק כניעה נ/ממ <sup>2</sup>	התארכות יחסית %
135	60	12

### פלדות המתאימות

### לריתוך:

ASTM	DIN	W.Nr
6060	AlMgSi 0.5	3.3206
6082	AlMgSi 1	3.2315

קוטרים מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
3/32	2.5	350	0.7	2.5	7.5
1/8	3.25	350	1.6	2.5	7.5
5/32	4.0	350	2.2	2.5	7.5
3/16	5.0	350	4.0	2.5	7.5

DIN: 1732 E L AISi 12

## תקנים

אלקטרודות אלומיניום מצופות לריתוך יצקת אלומיניום  
המסוגלת בצורן.

## תאור ומטלות:



## מצבי ריתוך:

אלומיניום	צורן	ברזל
88.50	11.0	0.50

הרכב כימי טיפוס  
(מתכת הרתך) %ציפוי מיוחד  
ישר (+)סוג הציפוי:  
סוג הזרם:

חוזק מתיחה נ/ממ"ר	חוזק כניעה נ/ממ"ר	התארכות יחסית %
180	80	5

תכונות מכניות  
טיפוסיות  
(מתכת הרתך)

DIN	W.Nr
G-AISI 12	3.2581
G-AISI 12 (Cu)	3.2583
G-AISI 12 Mg	3.2381
G-AISI 10 Mg (Cu)	3.2383

פלדות המתאימות  
לריתוך:

קוטרים מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל		
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)	
3/32	2.5	350	60- 90	0.7	2.5	7.5
1/8	3.25	350	80-110	1.6	2.5	7.5
5/32	4.0	350	110-150	2.2	2.5	7.5
3/16	5.0	350	150-180	4.0	2.5	7.5

