

## ALU 1Mn

Electrodes MMA [SMAW]

Aluminium alloys

<b>CLASSIFICATION:</b> EN ISO 18273-A : Al 3103 (ALMn1) DIN 1732 : EL-ALMn1 AWS A-5.3 : E 3003 W.Nr. : 3.0516	<b>APPROVALS:</b>	<b>APPLICATION:</b> Constructions & Engineering Metallurgy (Steelworks) Shipbuilding&Offshore
---	-------------------	--

Алюминиевый электрод для сварки свариваемых, подвергаемых обработке давлением, алюминиево-марганцевых алюминиево-магниевых сплавов, например, резервуаров для пищевой и пивоваренная промышленности, судовых конструкций (мачт).

### Base material

Алюминиевые сплавы из Mn и Mg: AlMn, AlMgMn, AlMg3, AlMg5

### Typical chemical composition %

<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Fe</b>	<b>Al</b>
0,40	1,3	0,30	98,0

### Typical mechanical properties

<b>Yield strength Re [N/mm<sup>2</sup>]</b>	>80
<b>Tensile strength Rm [N/mm<sup>2</sup>]</b>	150
<b>Elongation A5 [%]</b>	>10
<b>Heat treatment</b>	Для избежания пористости сварных швов, листы выше 5 мм должна нагревать до температуры 200-250°C

### Welding current



### Welding positions



### Redrying

110°C / 2 h

### Welding parameters and packing

Ø	Длина [мм]	Ток сварки [A]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]	Количество штук на 1 кг (приблизительно)
2,5	350 /	60-90	2,0	8,0	106
3,2	350 /	80-110	2,0	8,0	74
4,0	350 /	110-150	2,0	8,0	51

### METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl

