I-43 1. Электроды с покрытием для ручной сварки
1.6 Электроды с покрытием для сварки чугуна, никеля и его сплавов, меди и ее сплавов, алюминия и его сплавов
Электроды с покрытием для сварки чугуна
Для сварки чугуна применяются некоторые электроды, в которых главным компонентом является никель: наплавленный металл содержит от 95% до 40% никеля. Исключением является безникелевый электрод ESAB/BAILDON EŻO с содержанием 3% C и 4% Si и ок. 92% Fe. До сих пор не издана европейская норма «EN» для электродов для сварки чугуна.
Электроды этого типа классифицируются согласно нормам:

- DIN 8573,
- AWS A5.15.

Электроды с покрытием для сварки никеля и его сплавов
Для электродов с покрытием выполненных на основе никеля ещё не разработана европейская норма «EN».
Классификация проводится согласно нормам:

- DIN 1736 «Электроды для никеля и его сплавов»
- DIN 8555 «Электроды для наплавки»
- AWS A5.11.

Электрод рекомендован также для сварки материалов на основе Fe, от соединений которых требуется большая вязкость.

Электроды с покрытием для сварки меди и ее сплавов
Для электродов для сварки меди и медных сплавов ещё не издана европейская норма «EN».
Электроды с покрытием для сварки меди и ее сплавов классифицируются
согласно нормам:

- AWS A5.6,
- DIN 1733.

Электроды с покрытием для сварки алюминия и его сплавов
Для электродов для сварки алюминия и алюминиевых сплавов ещё не издана европейская норма «EN». Электроды с покрытием для сварки алюминия и его сплавов классифицируются согласно нормам:

- AWS A5.3,
- DIN 1732.

Норма для DIN 1732 указывает содержание основных легирующих компонентов, наприм.:

- EL Al Si 12 – 12% Si,
- EL Al Mg 5 – 5% Mg,
- EL Al Mn 1 – ok. 1% Mn.