

DESCRIZIONE

Filo e bacchette in alluminio per saldatura per utilizzo generale in brasatura e saldatura. Ha buone caratteristiche meccaniche, eccellente resistenza alla corrosione ed il suo basso punto di fusione assicura una riduzione di deformazioni nel metallo di origine. Tipicamente usato per brasatura di fogli di alluminio, estrusione e fusione. (La saldatura avrà un colore diverso dal metallo di base, se anodizzata).

AWS A5.10/A5.10M
ER4047A,R4047A

EN ISO 18273
S Al 4047 A / AlSi12(A)

MATERIALI DA SALDARE

G-Al Si 10 Mg / G-Al Si 11 / G-Al Si 12 (Cu) / G-Al Si 7 Mg / G-Al Si 6 Cu 4

Al Mg Si 0.8 / Al Mg Si 1

(per brasatura ossiacetilenica usare in combinazione con flusso)

GAS DI PROTEZIONE PER GMAW/GTAW

I1, I2, I3

VALORI MINIMI DELLE CARATTERISTICHE MECCANICHE (metallo depositato)

Resistenza alla trazione Rm: 130 N/mm²

Resistenza allo snervamento Rp 0,2: 60 N/mm²

Allungamento L=5d: 5%

FORMATI DISPONIBILI*

MIG: 5-6-7 kg su bobine D300 o K300/KS300

Diametro filo

1,0 mm - 1,2 mm - 1,6 mm - 2,0 mm - 2,4 mm

TIG in cartoni da Kg. 10 (x 1000 mm lunghezza)

Diametro bacchette

1,6 mm - 2,0 mm - 2,4 mm - 3,2 mm - 4,0 mm - 5,0 mm

MINI-MIG: 0,5 Kg su bobine D100/2Kg su bobine D200

Diametro filo

1,00 mm - 1,20 mm - 1,6 mm

ANALISI CHIMICA in%(m/m)^(a)

Al	rimanenza
Si	11,0 - 13,0
Fe	0,60
Cu	0,30
Mn	0,15
Mg	0,10
Zn	0,20
Ti	0,15
Be	0,0003
	altri singoli 0,05
	altri totali 0,15

(a) i singoli valori indicati sono da intendere come valore massimo se non diversamente specificato

* Altri diametri ed imballi disponibili su richiesta.