

Klassificering

AWS A5.10-99 : R 4043
ISO 18273-01 : Al 4043A

Allmän beskrivning

Aluminiumsvetstråd med ca 5 % Si.
För svetsning av silumin (AlSi) och AlMgSi-legeringar
Brett användningsområde för svetsning av olika aluminiumlegeringar.
Används inte när man önskar färgöverensstämmelse vid eloxering.
MIG-tråd levereras också i Super Glaze® kvalitet.

Skyddsgaser (enligt EN 439)

TIG/MIG	I1	Inert gas Ar (100%)
	I1	Inert gas Ar (100%)
	I3	Inert gas Ar+ >0-95% He

Godkännanden

	DB	TÜV	UDT
TIG	+	+	+
MIG	+	+	+

Typanalys tråd (vikt%)

Al	Mn	Si	Ti	Fe	Zn	Cu	Mg
rest	0.01	4.7	0.01	0.3	0.002	0.01	0.004

Mekaniska egenskaper för rent svetsgods

Tillstånd	0.2% gräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)
Svetsat			
Typiska värden TIG	100	160	15
MIG	100	160	15

Fysiska egenskaper

Smältningssområde: 573-625°C
Densitet : ca. 2.680 g/cm³

Användningsområde

Aluminium-kisellegeringar

DIN 1725-1	W.Nr.	Int.Reg.Nr.
Al Mg Si 0,5	3.3206	6060
Al Mg Si 0,7	3.3210	6005A
Al mg Si 0,8	3.2316	6181

DIN 1725-2	Int.Cast.Nr.
G-Al Si 5	443.0

Packning

Metod	Diam. (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
TIG	5 kg rör				X	X	X	X	X
MIG	7 kg spole B300	X	X	X	X		X		

andra diametrar och packningar på begäran

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande.

MDE LNT/LNM AISi5 6