

# LNT AISi5

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS 5.10/5.10M - R4043  
 ISO 18273 - S Al 4043A (AlSi5)  
 EN 573.3 - EN AW-AlSi5  
 AA - 4043  
 № мат. - 3.2245

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Предназначается для сварки пригодных к тепловой обработке основных сплавов, особенно сплавов серии 6xxx  
 Более низкая температура плавления и текучесть по сравнению со сплавами серии 5xxx  
 Низкая чувствительность к трещинам сварного шва при сварке сплавов серии 6xxx  
 Хорошо подходит для эксплуатации в условиях постоянно повышенной температуры, т. е. выше 65°C

## ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (СОГЛАСНО ISO 14175)

И1 : инертный газ Ar (100%)  
 Скорость потока : 8 - 15 л/мин.

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

DB	TÜV	CE
+	+	+

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (%)

Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Be
бал.	4.5-6.0	макс. 0.6	0.05-0.020	макс. 0.05	0	-	макс. 0.1	0	макс. 0.0003

Примечание: общее содержание не указанных здесь элементов не должно превышать 0.15%

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Удлинение (%)
Типичные значения:	И1	ПС	20-40	120-165	3-18

## ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Интервал плавления : 573 - 625°C  
 Плотность : около 2680 кг/м<sup>3</sup>

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

См. "Руководство по наполняющим металлам для алюминия"

## ТИПИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Сварка сплавов 6XXX и большинства литейных сплавов  
 Автомобильные детали, например, кузова и приводные валы  
 Рамы велосипедов

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
Ед-ца: 5-кг тубус	X	X	X	X	X

Примечание: отрезка по длине = 1000 мм

По запросу возможна упаковка в тару иного типа и размера