

SuperGlaze® TIG 1100

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS 5.10/5.10M - R1100
 ISO 18273 - S Al 1100 (Al99.0Cu)
 EN 573.3 - EN AW-Al99.0Cu
 AA - 1100

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (СОГЛАСНО ISO 14175)

I1 инертный газ Ar (100%)
 Скорость потока : 14.2 - 23.6 л/мин.

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (%)

Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Be
мин. 99,0	A	A	0.05-0.20	макс. 0.05	0	0	макс. 0.10	0	макс. 0.0003

Примечание: A = Si+Fe макс. 0.95
 общее содержание не указанных здесь элементов не должно превышать 0.15%

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Удлинение (%)
Типичные значения:	I1	ПС	20-30	65-80	29-35

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Интервал плавления : 647 - 658°C
 Плотность : около 2700 кг/м³

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

См. "Руководство по наполняющим металлам для алюминия"

ТИПИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Соединение сплавов 1xxx между собой или с другими сплавами	Теплообменники
Электрические шины	Металлизация
Электрошкафы	Электротехнические работы, химическая отрасль, строительная и пищевая отрасли

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0	4.8	
Ед-ца:	5-кг картонная коробка	X	X	X	X	X	X

Примечание: отрезка по длине = 1000 мм

По запросу возможна упаковка в тару иного типа и размера