

SuperGlaze® TIG 2319

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS 5.10/5.10M - R2319
 ISO 18273 - S Al 2319 (AlCu6MnZrTi)
 EN 573.3 - EN AW-AlCu6Mn
 AA - 2319

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

В основном используется в случаях, когда сварные соединения могут пройти тепловую обработку для повышения прочности

Обеспечивает большую прочность и вязкость, чем наполняющие сплавы серии 4xxx при сварке основных материалов серии 2xxx

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
бал.	макс. 0.2	макс. 0.3	5.8-6.8	0.2-0.4	макс. 0.02	-	макс. 0.1	0.1-0.2	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 ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Удлинение (%)
Типичные значения:	I1	ПС	160-180	240-270	Около 3

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Интервал плавления : 543 - 643°C
 Плотность : около 2768 кг/м³

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

См. "Руководство по наполняющим металлам для алюминия"

ТИПИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Авиационная отрасль
 Космическая отрасль

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							