

SuperGlaze® TIG 4047

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.10/5.10M - R4047
 ISO 18273 - S Al 4047 (AlSi12)
 EN 573.3 - EN AW-AlSi12
 AA - 4047
 № мат. - 3.2585

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Более низкая температура плавления и более высокая текучесть по сравнению с проволоками серии 4043
 Может использоваться вместо 4043 в тех случаях, когда от наплавленного металла требуется более высокое содержание кремния, меньшее образование горячих трещин и большая прочность на срез при угловой сварке
 Может использоваться в качестве припоя

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.	11-13	макс. 0.8	макс. 0.30	макс. 0.15	0.10	0	макс. 0.20	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 ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Удлинение (%)
Типичные значения:	I1	ПС	60-80	130-190	5-20

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Интервал плавления : 573 - 585°C
 Плотность : около 2680 кг/м³

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

См. "Руководство по наполняющим металлам для алюминия"

ТИПИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Сварка сплавов 6XXX и большинства литейных сплавов
 Автомобильные детали, радиаторы и системы кондиционирования воздуха

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