

SuperGlaze® MIG 4047

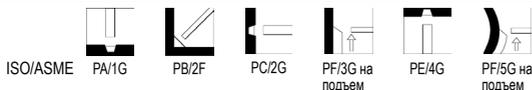
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.10/5.10M	: ER4047
ISO 18273	: S Al 4047 (AlSi12)
EN 573,3	: EN AW-AlSi12
AA	: 4047
Werkstoff Nr.	: 3.2585

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Более низкая температура плавления и более высокая текучесть по сравнению с проволоками серии 4043
 Может использоваться вместо серии 4043 при необходимости в более высоком содержании кремния в наплавленном металле, меньшем образовании горячих трещин и большей прочности на срез при сварке таврового соединения
 Может использоваться в качестве припоя

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (СОГЛАСНО ISO 14175)

I1 : инертный газ Ar (100%)
 Расход газа : 14-24 л/мин.

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 НАПЛАВЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)
Типичные значения:	I1	Без ТО	60-80	130-190	5-20

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

См. "Руководство по сварочным материалам для алюминия"

ТИПИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

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

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	0.8	1.0	1.2	1.6	2.4
Ед-ца: Пластиковая катушка S100, 0,5 кг	X	X	X	X	
Катушка S300, 7,26 кг	X	X	X	X	X
Катушка VS300, 7,0 кг	X	X	X	X	X
Деревянная катушка, 23-27 кг		X	X	X	X
Упаковка АссиPак, 125 кг			X	X	
Деревянная катушка, 159 кг		X	X	X	X
Деревянная катушка, 227 кг		X	X	X	X

Superglaze® MIG 4047: вер. EN 22