



DESCRIZIONE

Filo pieno per saldare varie leghe di Al-Si

Ampiamente utilizzato grazie alle ottime caratteristiche estetiche e di levigatezza. L'elevato tenore di Si aumenta la fluidità, riduce la sensibilità alle cricche di saldatura e genera una maggiore resistenza al taglio nella saldatura ad angolo. Le applicazioni includono costruzioni per impieghi generali, componenti per l'industria automobilistica, scambiatori di calore, pannelli della carrozzeria, brasatura di lamiere di alluminio, profili e getti. È caratterizzato da una saldatura lucida e quasi priva di sbavature, ma non è adatto per l'anodizzazione post-saldatura.

SPECIFICHE

ISO 18273	S Al4047 A	AWS A5.10	ER4047
Werkstoff N°	3.2585	Certificazioni	CE
Gas di protezione	I1	Posizione	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG
Corrente	DC+	Tipo di packaging	Drums, B300, D200 and D100 spools.

ASME IX QUALIFICATION

F-No (QW432)	23
A-No (QW442)	-

FERRITE

-

PREN

-

DUREZZA

-

COMP. CHIMICA %

DEFAULT

Mn	0.05
Si	11.7
Cu	0.006
Fe	0.13
Ti	0.02
Zn	0.01
Mg	0.006

PROPRIETÀ MECCANICHE

MIN. DA NORMA

PRODOTTO

Rottura R _m MPa	-	125
Snervamento R _{p0.2} MPa	0	70
Allungamento A (L ₀ =5d ₀) %	0	5
Impact Charpy ISO-V	-	-
Impact Charpy ISO-V	-	-

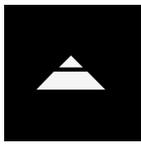
PARAMETRI DI SALDATURA

1.2 mm

1.6 mm

Ampere	110A - 130A	200A - 300A
Voltaggio	19V - 23V	22V - 26V
Packaging	Ø 0,8÷1,6mm	Ø 0,8÷1,6mm
Tipo di packaging	Drums, B300, D200 and D100 spools.	Drums, B300, D200 and D100 spools.





AISI

DESCRIZIONE

LEGHE DI ALLUMINIO

AISI

APPLICAZIONE

Leghe di ampio utilizzo grazie alle ottime caratteristiche estetiche e di levigatezza. Bassa sensibilità alle crepe di saldatura con leghe di base della serie 6000. Punto di fusione inferiore e maggiore fluidità (grazie al contenuto di silicio), nonché migliore aspetto della saldatura rispetto alle leghe di apporto della serie 5000. Il metallo di saldatura non è adatto per l'anodizzazione a scopi decorativi. Applicazioni nelle costruzioni generali e nell'industria automobilistica. Ha buone proprietà meccaniche e un'eccellente resistenza alla corrosione. Il suo basso punto di fusione garantisce deformazioni molto basse nel metallo base. Un contenuto di silicio più elevato fornisce una maggiore fluidità e riduce al minimo la fessurazione a caldo. La lega viene generalmente utilizzata per la brasatura di lamiere di alluminio, estrusi e getti, e in applicazioni con temperature elevate e prolungate.

TIPO DI LEGA

Materiali di consumo per la saldatura di leghe di alluminio alligate con Mg e Si.

MICROSTRUTTURA

Reticolo cubico a facce centrate.

MATERIALI BASE DA SALDARE

La lega è adatta per applicazioni a temperature elevate prolungate (> 65 °C). La lega è progettata per la saldatura di leghe di base trattabili termicamente.

EN W.Nr.:

DAIKOW AISi5, G-TECH 605: EN AW-Al Si5A (4043A), EN AW-Al Mg1SiCu (6061), EN AW-Al SiMg(A) (6005A), EN AW-Al Zn4,5Mg1 (7020), EN AW-Al MgSi (6060), AlMgSi0,5, AlMgSi0,7, AlMgSi0,8, EN AW-Al Si1MgMn (6082)

DAIKOW AISi12, G-TECH 601: AlMgSi1, AlMgSi0,8, G-AISi12, G-AISi11, G-CuAISi12(Cu), G-AISi10Mg, G-AISi10Mg(Cu), G-AISi9Mg, G-AISi9Cu3, G-AISi7Mg, G-AISi6Cu4

V 01/2024



Le informazioni riportate in questa scheda tecnica sono frutto di ricerche dettagliate e sono considerate accurate alla data di pubblicazione. Tuttavia, non possiamo garantirne l'accuratezza e sono soggette a modifiche senza preavviso. I risultati effettivi possono variare a causa di fattori quali procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali di base, configurazione del cianfrino e tecniche di produzione. Non accettiamo responsabilità per errori o omissioni. Per le informazioni più recenti, si prega di visitare www.daikowelding.com.

DAIKO