G-TECH 605

SMAW

LEGHE DI ALLUMINIO
AlSi

DESCRIZIONE

Elettrodo con rivestimento speciale e anima in alluminio con 5% di Si

Elettrodo per la saldatura di alluminio puro e leghe AlSi - AlMg - AlMgSi - AlCu. Presenta una buona saldabilità e assenza di porosità. Durante la saldatura, tenere l'elettrodo ad angolo retto rispetto al pezzo in lavorazione, con un arco corto. Spessori delle pareti superiori a 10 mm e pezzi più grandi richiedono un preriscaldo da 150 °C a 250 °C. Leghe di ampio utilizzo grazie alle ottime caratteristiche estetiche e di levigatezza. Le applicazioni includono costruzioni e componenti per impieghi generali per l'industria automobilistica, non adatti per l'anodizzazione post-saldatura.

SPECIFICHE

ISO 18273	E Al 4043	**AWS A5.3**	E4043
DIN 1732	EL-AlSi5	**Certificazioni**	-
Gas di protezione	-	**Posizione**	PA, PB, PC, PF
Corrente	DC+	**Tipo di packaging**	Carton box

ASME IX QUALIFICATION

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

FERRITE

-

PREN

-

DUREZZA

-

COMP. CHIMICA %

	DEFAULT
Mn	0.04
Si	5.25
Cu	0.035
Fe	0.3
Zn	0.08
Mg	0.04

PROPRIETÀ MECCANICHE

	MIN. DA NORMA	PRODOTTO
Rottura R_m MPa	-	120
Snervamento $R_{p0.2}$ MPa	-	90
Allungamento A (L_0=5d_0) %	-	15
Impact Charpy ISO-V	-	-
Impact Charpy ISO-V	-	-

PARAMETRI DI SALDATURA

	2.5 mm	3.2 mm	4 mm
Ampere	40A - 70A	60A - 100A	90A - 130A
Voltaggio	-	-	-
Packaging	pcs/kg	pcs/kg	pcs/kg
Tipo di packaging	Carton box	Carton box	Carton box

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

AlSi

DESCRIZIONE

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 AlSi5, 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 AlSi12, G-TECH 601:: AlMgSi1, AlMgSi0,8, G-AlSi12, G-AlSi11, G-CuAlSi12(Cu), G-AlSi10Mg, G-AlSi10Mg(Cu), G-AlSi9Mg, G-AlSi9Cu3, G-AlSi7Mg, GAlSi6Cu4)

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 .