

AX-4047

AX-AISI12

Normy

EN ISO 18273	S Al 4047 (AISI12 (A))
Werkstoff-Nr.	3.2585
AWS A5.10	ER 4047

Oblast použití

Svařovací tyč hliníkové slitiny křemíku pro TIG a MIG svařování hliníku a křemíkových slitin.

Zvláštní poznámky

Svařovaná plocha musí být zbavena nečistot. U velkých obrobků a u materiálu s tloušťkou stěny nad 15 mm nutný předehřev 150 ° C..

Složení svařovací drátu /tyčinky/ (typické hodnoty v %)

Al	Si	Mn
základ	12	0,2

Použití

Hliníkové slitiny s obsahem Si do 12%, Např.: EN AC-43000 (G-AISI10Mg), EN AC-44200 (G-AISI12), EN AC-44000 (G-AISI11), EN AC-46200 (G-AISI8Cu3)

Mechanické hodnoty

Metoda svařování Ochranný plyn Zkušební teplota	WIG/MIG Argon I1 20°C	Mechanické vlastnosti svarového kovu podle DIN 1732-3
0,2% Mez kluzu (Rp0,2)	[MPa]	60
Pevnost v tahu Rm	[MPa]	130
Tažnost A (L ₀ = 5d ₀)%	[%]	6
Elektrická vodivost	[S*m/mm ²]	17-27
Tepelná vodivost	[W/(m*K)]	150-170
Koeficient tepelné roztažnosti	[1/K]	20*10 ⁻⁶

Použitelné ochranné plyny (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1, MIG: Argon I1 a směs Argon-Helium I3

Schválení

Aktuální situace je součástí samostatného dokumentu

Balení

cívka	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6	2,4	
tyč	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0	5,0

Ostatní rozměry na vyžádání

Výtisk 01/2013

