

Alüminyum Alaşımları için TIG Kaynak Teli

Klasifikasyonu

AWS A5.10 : ER4047
DIN 1732 : SG-AISi12

Genel Tanımı

%5'den fazla Si içeren döküm alüminyum alaşımlarının kaynağında kullanılır.

Geniş ağızlı kaynak uygulamalarında iş parçasına kaynaktan önce 150-200°C öntav uygulanması ve kaynak yapılacak bölgenin iyice temizlenmesi önerilir. Kaynak banyosu yüksek akışkanlığa sahip olduğundan yatay pozisyonda kaynak yapılmalıdır.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

Si	Mn	Fe	Cu	Zn	Ti	Al
11.5 - 12.5	< 0.15	< 0.50	< 0.30	< 0.20	< 0.01	kalan

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı	: 80 N/mm ²	Ergime Aralığı	: 575 - 585 °C
Çekme Dayanımı	: 180 N/mm ²	Yoğunluk	: 2.65 gr/cm ³
Uzama (L=5d)	: 5 %		

Koruyucu Gazlar (EN 439)

TIG : I1 - Ar (%100)

Kaynak Edilebilen Malzemeler

	DIN 1725-1	DIN 1725-2	W. Nr.	Alaşım No.
Döküm alüminyum alaşımları		G-AISi 12	3.3581	A413.0
		G-AISi 12 (Cu)	3.3583	
		G-AISi 10 Mg	3.2381	361.0
		G-AISi 10 Mg (Cu)	3.2383	
		G-AISi 9 Mg	3.2373	359.0
		G-AISi 9 Cu 3	3.2161	
		G-AISi 7 Mg	3.2171	356.0
		G-AISi 6 Cu 4	3.2151	319.0

Ambalaj ve Çap Bilgileri

Çap	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0	Kutu Ağırlığı
TIG Kaynak Teli	-	-	-	-	X	-	X	-	5 kg

Dikkat : Katalogda yer alan bütün ürün açıklamaları elde edilen en yeni bilgiler doğrultusunda hazırlanmış olup Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş. tarafından önceden haber verilmeden revize edilebilir ya da değiştirilebilir. Katalog bilgileri kaynakçı için genel bir ürün seçim kılavuzu niteliği taşımaktadır. Kaynak dikişinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.