

# LNMAI99.5

## CLASIFICACIÓN

AWS 5.10/5.10M - ER1100\* \* Clasificación más próxima  
ISO 18273 - S Al 1070

## DESCRIPCIÓN GENERAL

Hilo macizo para la soldadura del Aluminio puro con un 0,5% máximo de elementos de aleación.

## POSICIONES DE SOLDADURA

ISO/ASME						
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PD/4F	PE/4G	PF/3G ascen

## GASES DE PROTECCIÓN (ACC. ISO 14175)

I1	: Gas Inerte Ar (100%)
I3	: Gas Inerte Ar+ 0.5-95% He

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADOS

Al	Zn	Ti	Cu	Mn	Si	Si+Fe	Fe
min. 99.7	0.02	0.04	0.04	<0.01	0.05	0.2	0.12

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas de protección	Condición	0.2% Lím. Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	R.Tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)
Valores típicos	I1	AW	30	80	40

## PROPIEDADES FÍSICAS

Rango de Fusión : 647 - 658°C  
Densidad : 2700 kg/m<sup>3</sup> aprox.

## MATERIALES A SOLDAR

Standard	Tipo	W. Nr	Int.Reg.Nr.
DIN 1712-3	Al 99.8	3.0285	1080 A
	Al 99.7	3.0275	1070 A
	Al 99.5	3.0255	1050 A
	E-Al	3.0257	1350 A
	Al 99	3.0205	1200

## APLICACIONES

Industria de la construcción en general  
Parachoques de automóvil y soportes

## EMPAQUETADO Y TAMAÑOS DISPONIBLES

	Diámetro (mm)	1.0	1.2	1.6
Und :	Bobina 7.0 kg B300	X	X	X
	Otros tamaños y empaquetado consultar			

LNMAI99.5: rev. EN 22

Lincoln Electric Iberia S.L. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.

**LINCOLN**  
**ELECTRIC**  
THE WELDING EXPERTS™