

# ALUFIL AISi5

## GŁÓWNE CECHY

- Przeznaczony do spawania stopów podawanych obróbce cieplnej, w szczególności stopów serii 6XXX.
- Niska podatność na pękanie przy spawaniu stopów 6XXX.
- Niższa temperatura topnienia i lepsza płynność w porównaniu ze stopami 5XXX.

## NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Ramy rowerów
- Podzespoły samochodów np. ramy i wały napędowe

## KLASYFIKACJA

|              |                   |
|--------------|-------------------|
| AWS A5.10    | ER4043            |
| EN ISO 18273 | S Al 4043 (AISi5) |

## GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

|          |                             |
|----------|-----------------------------|
| I1       | Gaz obojętny Ar (100%)      |
| I3       | Gaz obojętny Ar+ 0,5-95% He |
| Przepływ | 14-24 l/min (Argon)         |

## DOPUSZCZENIA

| TÜV | DB | CE |
|-----|----|----|
| +   | +  | +  |

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

| Al      | Si   | Fe   | Cu   | Mn   | Mg   | Zn    | Ti   | Be      |
|---------|------|------|------|------|------|-------|------|---------|
| reszta. | 5.26 | 0.15 | 0.01 | 0.01 | 0.03 | 0.001 | 0.01 | <0.0002 |

Uwaga: pozostałe, nie wymienione wyżej pierwiastki składowe nie powinny przekraczać łącznie 0,15%

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

|                 | Gaz osłonowy | Stan* | Umowna granica plastyczności (MPa) | Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | Wydłużenie (%) |
|-----------------|--------------|-------|------------------------------------|-----------------------------------|----------------|
| Wartości typowe | I1           | AW    | 20-40                              | 120-165                           | 3-18           |

\* AW = bez obróbki cieplnej

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica drutu (mm) | Opakowanie     | Ciężar (kg) | Indeks     |
|---------------------|----------------|-------------|------------|
| 1.0                 | SZPULA (BS300) | 7.0         | W000283183 |
| 1.2                 | SZPULA (BS300) | 7.0         | W000283184 |
| 1.6                 | SZPULA (BS300) | 7.0         | W000283185 |

## WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiwy, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy. Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)