SuperGlaze® MIG 4043

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Diseñado para soldar aleaciones base tratables térmicamente y más específicamente las aleaciones de la serie 6XXX
- Punto de fusión más bajo y mayor fluidez que las aleaciones de aportación de la serie 5XXX
- Baja sensibilidad al agrietamiento de la soldadura con las aleaciones base de la serie 6XXX

APLICACIONES TÍPICAS

- Para soldar aleaciones 6XXX y la mayoría de las aleaciones de moldeo
- Componentes para la automoción como bastidores y ejes de transmisión
- Cuadros de bicicleta

CLASIFICACIÓN

AWS A5.10	ER4043
EN ISO 18273	S Al 4043 (AlSi5)

HOMOLOGACIONES

TÜV, DB, CWB, CE

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

I1	Gas inerte Ar (100%)
I3	Gas inerte Ar+ 0.5-95% He
Caudal de gas	14-24 l/min (Argón)

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

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

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)
Valores típicos	I1	AW	20-40	120-165	3-18

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.0	BOBINA (BS300)	7.0	ED701753
1.2	BOBINA (BS300)	7.0	ED701754
	BOBINA (S300)	7.3	ED702748
	Gem-Pak®	136.0	ED036610C
1.6	Gem-Pak®	136.0	ED036611C

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.