SuperGlaze® MIG 4043

CARACTÉRISTIQUES

- Conçu pour le soudage des alliages de base traitables thermiquement, et plus particulièrement les alliages de la série 6XXX
- Point de fusion plus bas et plus de fluidité que les alliages d'apport de la série 5XXX
- Faible sensibilité à la fissuration des soudures avec les alliages de base de la série 6XXX

APPLICATIONS TYPIQUES

- Pour le soudage des alliages 6XXX et de la plupart des alliages de fonderie
- Composants automobiles tels que le châssis et les arbres d'entraînement
- Cadres de vélos

CLASSIFICATION

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

HOMOLOGATIONS

TÜV, DB, CWB, CE

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

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

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL (%)

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)
Valeurs typiques	I1	AW	20-40	120-165	3-18

* AW = Brut de soudage

DIAMETRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.0	BOBINE (BS300)	7.0	ED701753
1.2	BOBINE (BS300)	7.0	ED701754
	BOBINE (S300)	7.3	ED702748
	Gem-Pak®	136.0	ED036610C
1.6	Gem-Pak®	136.0	ED036611C

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:

Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression.
Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.