

# 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)

## 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)

## HOMOLOGATIONS

TÜV	DB	CE
+	+	+

## 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

## CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.0	BOBINE	7.0	ED701753
	BOBINE	7.3	ED702747
1.2	BOBINE	7.0	ED701754
	BOBINE	7.3	ED702748
	FÛT	136.0	ED036610
1.6	BOBINE	7.0	ED701755
	FÛT	136.0	ED036611

### 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](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.