

SuperGlaze® MIG 4047

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Sustituye al 4043 para aumentar el Silicio en el metal de soldadura.
- Minimiza el agrietamiento en caliente para producir una mayor resistencia al cizallamiento de la soldadura en ángulo.
- Soldaduras de excelente apariencia.
- Punto de fusión más bajo y mayor fluidez que los hilos 4043.

APLICACIONES TÍPICAS

- Componentes para la automoción
- Intercambiadores de calor
- Paneles de carrocería
- Soldadura de chapas de aluminio, extrusiones y fundiciones

CLASIFICACIÓN

AWS A5.10	ER4047
EN ISO 18273	S Al 4047 (AlSi12)

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	Be
bal.	11-13	max. 0.8	max. 0.30	max. 0.15	max. 0.10	max. 0,20	0.0003

Notas: Los elementos no especificados no deben exceder un total de 0,15%.

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)
Valores típicos	I1	AW	60-80	130-190	5-20

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	Gem-Pak®	136.0	ED036613
1.6	Gem-Pak®	136.0	ED036612

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 procedimientos 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.