

# SuperGlaze® MIG 4047

## GŁÓWNE CECHY

- Stosowany jako zamiennik drutu 4043, zwiększający zawartość krzemu w spoinie.
- Duża odporność na pękanie gorące i wysoka wytrzymałość spoiny pachwinowej na ścinanie.
- Idealny wygląd spoiny.
- Niższa temperatura topnienia i lepsza płynność w porównaniu z drutami 4043.

## NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Podzespoły do pojazdów
- Wymienniki ciepła
- Nadwozia pojazdów
- Lutospawanie blach aluminiowych, kształtowników i odlewów

## KLASYFIKACJA

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

## 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)         |

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

| Al      | Si    | Fe        | Cu         | Mn         | Mg         | Zn         | Be     |
|---------|-------|-----------|------------|------------|------------|------------|--------|
| reszta. | 11-13 | maks. 0,8 | maks. 0,30 | maks. 0,15 | maks. 0,10 | maks. 0,20 | 0.0003 |

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    | 60-80                              | 130-190                           | 5-20           |

\* AW = bez obróbki cieplnej

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica drutu (mm) | Opakowanie | Ciężar (kg) | Indeks   |
|---------------------|------------|-------------|----------|
| 1.2                 | Gem-Pak®   | 136.0       | ED036613 |
| 1.6                 | Gem-Pak®   | 136.0       | ED036612 |

## WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, 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)