

Normes

TS 6204 EN ISO 18273	: ~S Al 1100 (Al 99.0 Cu)
EN ISO 18273	: ~S Al 1100 (Al 99.0 Cu)
AWS A5.10	: ~ER 1100

Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)

Al
min. 99.0

Paramètres Mécaniques

Densité (kg/dm ²)	Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%))	Melting Range (°C)	Conductivité Électrique (Sm/mm ²)
2.7	min. 40	min. 70	30	658 - 674	35

Fonctions Et Applications

- Il est utilisé pour le soudage d'assemblage et de revêtement de matériaux en aluminium pur et de matériaux où la conductivité électrique est importante.
- Un préchauffage à 200°C est recommandé pour le soudage de pièces d'une épaisseur supérieure à 15 mm.
- Utilisé avec le flux GeKaTec Flux F-LH1
- Acétylène plus flamme doit être choisi.
- Le gaz argon est utilisé comme gaz de protection dans le soudage TIG

Méthodes De Soudage

TIG Welding - Gas Welding

Type de courant	Fil massif	Electrode
TIG A.C.	GeKa Al99.5	GeKaTec Aluweld 99Al

Positions De Soudure

Type De Courant

 Soudage TIG
 Soudage sous gaz

Details Des Emballages

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Package Poids (Kg)
6011100036	2.0 x 1000	5/64 x 39"	5
6011100392	2.4 x 1000	3/32 x 39"	5
6011100038	3.2 x 1000	1/8 x 39"	5
6011100039	4.0 x 1000	5/32 X 39"	5