

Normları

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

Kaynak Telinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik)

Al
min. 99.0

Mekanik Değerler (Tipik)

Yoğunluk (Kg/dm ³)	Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)	Erime Aralığı (°C)	Elektrik İletkenliği (Sm/mm ²)
2.7	min. 40	min. 70	30	658 - 674	35

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Saf alüminyum malzemelerin ve elektrik iletkenliğinin önemli olduğu malzemelerin birleştirme ve kaplama kaynaklarında kullanılır
- 15mm'den kalın parçaların kaynağında 200°C ön ısıtma önerilir
- GeKaTec Flux F-LH1 dekapanyıyla kullanılır
- Asetileni fazla alev seçilmelidir
- TIG kaynağında koruyucu gaz olarak argon gazı kullanılır.

Kaynak Yöntemi

TIG Kaynağı - Gaz Kaynağı

Akım Türü	Gazaltı Teli	Elektrot
TIG A.C.	GeKa Al99.5	GeKaTec Aluweld 99Al

Kaynak Pozisyonları**Ambalaj Bilgileri**

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Paket Ağırlığı (Kg)
6011100036	2.0 x 1000	5
6011100392	2.4 x 1000	5
6011100038	3.2 x 1000	5
6011100039	4.0 x 1000	5

Onaylar: SEPRO, CE