

**Normes**

TS EN ISO 18273	: S Al 4047 (AISI 12)
EN ISO 18273	: S Al 4047 (AISI 12)
TS EN ISO 17672	: Al 112
EN ISO 17672	: Al 112
AWS A5.10	: ER 4047

**Propriétés Chimiques De La  
Fusion % (Typique)**

Al	Si	Fe	Mn
rest	12.0	< 0.5	< 0.3

**Paramètres Mécaniques**

Densité (kg/dm <sup>3</sup> )	Limite Élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Elongation (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%)	Melting Range (°C)	Dureté (HB)
2.6	80	170	8	575 - 585	45

**Fonctions Et Applications**

- Il est utilisé pour l'assemblage et le soudage d'apport d'alliages aluminium-silicium contenant une grande quantité de silicium.
- Il a une grande fluidité. Un préchauffage à 150°C est recommandé pour souder des pièces d'une épaisseur supérieure à 15 mm.
- Utilisé avec le flux GeKaTec Flux F-LH1. L'acétylène plus de flamme doit être choisi
- Le gaz argon est utilisé comme gaz de protection dans le soudage TIG.

Type de courant	Electrode
TIG A.C.	GeKaTec Aluweld 12 Si

**Positions De Soudure**

**Type De Courant**

Soudage TIG  
Soudage sous gaz

**Details Des Emballages**

Product Code	Diametre x Longueur x Length (mm) / (inch)		Package Weight (Kg)
6011100288	2,00 x 1000	5/64 x 39"	5
6011100289	2,40 x 1000	3/32 x 39"	5
6011100290	3,20 x 1000	1/8 x 39"	5