

Normları

TS 6204 EN ISO 18273	: S AI 4047 (AISI 12)
EN ISO 18273	: S AI 4047 (AISI 12)
TS EN ISO 17672	: AI 112
EN ISO 17672	: AI 112
AWS A5.10	: ER 4047

Kaynak Telinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik)

Al	Si	Fe	Mn
kalan	12.0	<0.5	<0.3

Mekanik Değerler

Yoğunluk (Kg/dm ³)	Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)	Erime Aralığı (°C)	Sertlik (HB)
2.6	80	170	8	575 - 585	45

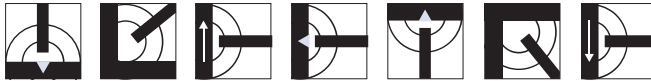
Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Yüksek miktarda silisyum içeren alüminyum-silisyum alaşımlarının birleştirme ve dolgu kaynağında kullanılır
- Yüksek akışkanlığa sahiptir. 15mm'den kalın parçaların kaynağında 150°C ön ısıtma önerilir.
- GeKaTec Flux F-LH1 dekapanyla kullanılır. Asetileni fazla alev seçilmelidir
- TIG kaynağında koruyucu gaz olarak argon gazı kullanılır.

Kaynak Yöntemi

TIG Kaynağı - Gaz Kaynağı

Akım Türü	Elektrot
TIG A.C.	GeKaTec Aluweld 12 Si

Kaynak Pozisyonları

Ambalaj Bilgileri

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Paket Ağırlığı (Kg)
6011100288	2.0 x 1000	5
6011100289	2.4 x 1000	5
6011100290	3.2 x 1000	5
6011100298	4.0 x 1000	5
6011100089	5.0 x 1000	5