

Normes

TS EN ISO 18273	: S Al 4043 (AlSi5)
EN ISO 18273	: S Al 4043 (AlSi5)
TS EN ISO 17672	: Al 105
EN ISO 17672	: Al 105
AWS A5.10	: ER 4043

Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)

Al	Si	Mn	Fe
rest	5.0	0.03	0.5

Paramètres Mécaniques

Densité (kg/dm ³)	Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%))	Température de Travail (°C)
2.7	100	160	15	573-625

Fonctions Et Applications

- Il est utilisé pour assembler des alliages aluminium-silicium contenant jusqu'à 7 % de Si et différents alliages d'aluminium.
- Utilisé pour assembler les alliages AlMgSiCu, AlSi(Mg), AlMgMn, AlMgSi0.5-0.7, AlMgSi1 et les pièces moulées en aluminium.
- 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 doit être choisi plus de flamme.
- 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 AlSi5 / GeKaTec 4043 MIG	GeKaTec Aluweld Si

Positions De Soudure

Type De Courant

 Soudage TIG
 Soudage sous gaz

Détails Des Emballages

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Package Poids (Kg)
6011100296	1.6 x 1000	1/16 x 39"	5
6011100249	2.0 x 1000	5/64 x 39"	5
6011100250	2.4 x 1000	3/32 x 39"	5
6011100251	3.2 x 1000	1/8 x 39"	5
6011100297	4.0 x 1000	5/32 x 39"	5