

### Mekanik Değerler

Akma Dayanımı (N/mm <sup>2</sup> )	Çekme Dayanımı (N/mm <sup>2</sup> )	Uzama (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%)	Erime Aralığı (°C)	Yoğunluk (Kg / dm <sup>3</sup> )
120	160	15	573 - 625	2.7

### Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- %7'e kadar silisyum içeren alüminyum-silisyum alaşımları ve farklı alüminyum alaşımlarının birleştirme kaynağında kullanılır
- AlMgSiCu, AlSi(Mg), AlMgMn, AlMgSi 0.5-0.7, AlMgSi 1 alaşımları ve alüminyum dökümlerin kaynağında kullanılır
- 15 mm'den kalın parçaların kaynağında 150°C ön ısıtma önerilir
- Asetileni fazla alev seçilmelidir.
- GeKaTec Flux F-LH1 dekapan ile kullanılır.
- Korumucu gaz olarak Argon kullanılır.

### Kaynak Yöntemi

TIG kaynağı-Gaz kaynağı

### Gazaltı Teli

GeKaTec 4043 MIG

### Elektrot

GeKaTec Aluweld Si

### Kaynak Pozisyonları



### Akım Türü

TIG: A.C.

### Ambalaj Bilgileri

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Paket Ağırlığı (Kg)
6031100246	2.0 x 1000	5
6031100245	2.4 x 1000	5
6031100247	3.2 x 1000	5

Onaylar: CE, SEPRO