

AlSi12

KATEGÓRIA GMAW-GTAW plný drôt

TYP Plný drôt vyvinutý pre zváranie hliníkových zliatin na báze hliník-krémik, ako aj na spájanie podobných zliatin.

APLIKÁCIE Drôt vyvinutý pre zváranie a spájkovanie. Zväčša sa používa na spájkovanie tenkých hliníkových plechov a na naváranie odliatkov. Po opracovaní plameňom môže mať inú farbu.

VLASTNOSTI AlSi 12 bol pôvodne vyvinutý ako spájka, vďaka nízkemu bodu tavenia a pomerne rýchlemu tuhnutiu zvarového kovu. Má vyšší obsah krémika ako AlSi 5, ktorý umožňuje vyššiu tekutosť a nižšie tuhnutie zvarového kovu. Je vysoko odolný voči praskaniu. Často sa používa pre zariadenia pracujúcich pri vyšších teplotách. Teplom nespracovateľný. V prípade hrubších materiálov sa odporúča predohrev cca 150°C.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.10: ER 4047
EN ISO	18273: S Al4047A (AlSi12(A))
DIN: W.Nr.	3.2585
DIN	1732: SG AlSi12

VHODNÉ PRE G-AlSi10Mg, G-AlSi11 G-AlSi12 (Cu), G-AlSi7Mg, G-AlSi6Cu4, G-AlSi9Mg, G-AlSi9Cu3, AlMgSi0.8, AlMgSi1, 3.2581, 3.2583, 3.2381, 3.2383, 3.2373, 3.2163, 3.2371, 3.2151, B 413.0, 361.0, 359.0, 356.0, 319.0

SCHVÁLENIE CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

Al	Mn	Si	Cu	Zn	Fe	Mg	Ti	Be	Iný
Zvyšok	<0.15	11-13	<0.30	<0.20	<0.6	<0.1	<0.15	<0.0006	<0.15

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie stav po zvarení	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			T (°C)
				-20°C	-40°C	-60°C	
	>75	>170	>6				573-585

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	Typ cievky	hmotnosť / kg	paleta
0.8	13-22	50-160	D-100 / D-200	0.5 / 2.0	
1.0	13-26	70-180	D-100 / D-200 / K-300 / Sud	0.5 / 2.0 / 7.0 / 80	
1.2	20-29	140-260	D-100 / D-200 / K-300 / Sud	0.5 / 2.0 / 7.0 / 80	
1.6	25-30	190-350	K-300 / Sud	7.0 / 80	

TEPLOTA PRESÚŠANIA nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: I1, I3