MIG ALS12

Ancienne référence : MIG AlSi12

Désignation normalisée

AWS A5.10 : ER4047
AMS : 4185

ISO 18273 : S Al 4047 (AlSi12)

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des alliages Aluminium-Silicium jusqu'à 12% de Silicium. Sa caractéristique très proche d'un alliage eutectique (570-585°C) lui permet d'être utilisé comme un produit de brasage (flamme+décapant) grâce à sa fluidité et sa mouillabilité.

Principales applications : Recommandé pour les réparations de pièces de fonderie ou de nuances d'alliages d'aluminium mal définies comme souvent rencontrés en maintenance de matériel agricole ou autres.

Analyse Chimique type (%)

	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Be	A/C	A/T	Al
Min	11.0									
Max	13.0	0.8	0.30	0.15	0.10	0.20	0.0003	0.05	0.15	Solde
Type	12.0	0.20	0.01	0.01	0.02	0.03	0.0001	<0.05	<0.15	Solde

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	$R_{p0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)
Min	-	170	-
Max			
Type	80	180	20

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø Fil (mm)	Parametres de soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
MIG = + / Pulsé	1.0 1.2 1.6	100-150 130-200 170-260	18-22 18-25 20-27	ISO 14175: I1 (100% Ar) I3 (Ar+ 5-30%He) 15-20L/min

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société Selectarc Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de Selectarc Group.
Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.