



Filo pieno per saldatura GMAW di leghe Al-Mg-Si con max. 2% degli elementi leganti e per leghe di Alluminio con un contenuto di Si inferiore al 7%. Bassa sensibilità alla corrosione sotto sforzo con le leghe della serie 6000. Basso punto di fusione con maggiore fluidità (grazie al tenore di Si) e migliore aspetto superficiale del cordone rispetto alle leghe della serie 5000. Il metallo saldato non è idoneo per l'anodizzazione a scopo decorativo. Applicazioni nelle costruzioni generali e nell'industria automobilistica. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa EN ISO 14175-11 (Ar), I2 (He), I3 (He/Ar).

Standards: **EN ISO 18273:16** **AWS A5.10:21**
Classificazione: **S Al 4043 (AlSi5)** **ER 4043**

ANALISI CHIMICA DEL FILO (% p/p)

	Sidergas Aluminium		EN ISO		AWS	
elementi	min.	max.	min.	max.	min.	max.
Si	4,50	5,50	4,50	6,00	4,50	6,00
Fe	-	0,20	-	0,80	-	0,80
Cu	-	0,05	-	0,30	-	0,30
Mn	-	0,03	-	0,05	-	0,05
Mg	-	0,05	-	0,05	-	0,05
Cr	-	-	-	-	-	-
Zn	-	0,05	-	0,10	-	0,10
Ti	-	0,05	-	0,20	-	0,20
Be	-	0,0003	-	0,0003	-	0,0003
altro ciascuno	-	0,05	-	0,05	-	0,05
altro totale	-	0,15	-	0,15	-	0,15
Al	resto		resto		resto	

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL DEPOSITO

	Sidergas Aluminium	EN ISO	AWS
	valori tipici (*)	valori minimi	valori minimi
Resistenza a trazione (Rm)	187 [MPa]	Le proprietà meccaniche del deposito non sono parte della classificazione	Le proprietà meccaniche del deposito non sono parte della classificazione
Snervamento (Rp0,2)	154 [MPa]		
Allungamento (A%)	2,1 (L₀=5d₀)		
Resilienza (ISO-V KV)	14,4 [J] @ -196°C		

(*) Proprietà tipiche riferite all'utilizzo di: Gas di Protezione EN ISO 14175 I1 (100% Ar); materiale base 6061 T651; Posizione di Saldatura PA; T preriscaldamento; T Interpass 85 °C; Trattamento termico come saldato. Test trazione in accordo a EN ISO 4136; Test resilienza in accordo a EN ISO 9016. *Tali risultati non devono essere assunti come validi in particolari applicazioni o pezzi saldati.*

PROPRIETA' FISICHE

	Sidergas Aluminium
	valori tipici
Intervallo di fusione (solidus-liquidus)	573 - 625 [°C]
Densità	2.680 [kg/m³]

OMOLOGAZIONI DI PRODOTTO

	Vd-TÜV	DB	CWB	CE
GAS DI SALDATURA (EN ISO 14175):	I1-I3	I1-I3	-	in conformità a EN 13479:17 e Regolamento (UE) n.305/2011
GRADO:	21/22.1-22.2/23.1-23.2/24.1-24.2 (ISO 15608)	EN AW-6005* (EN 573) leghe AlSi fino al 7% di Si	AWS A5.10:21	
DIAMETRI:	1.00-1.60 mm.	> 1.00 mm.		
POSIZIONI DI SALDATURA (EN ISO 6947):	PA, PB, PC, PD, PE, PF	PA,PB,PC,PF		

DATI OPERATIVI

posizioni di saldatura (*):  PA, PB, PC, PD, PE, PF corrente e polarità:  D.C. +

(*) in accordo EN ISO 6947:20

Lamiere spesse richiedono un pre-riscaldamento a 150°C. E' necessaria una pulizia accurata del giunto.

MATERIALI SALDABILI

La lega è idonea all'utilizzo in applicazioni con temperature di servizio elevate (> 65 °C). La lega è progettata per la saldatura di leghe trattabili termicamente.

EN 573-3:19: AlSi5A (4043A); AlMg1SiCu (6061); AlSiMg(A) (6005A); AlZn4,5Mg1 (7020); AlMgSi (6060); AlMgSi0,5; AlMgSi0,7; AlMgSi0,8; AlSi1MgMn (6082).

CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA

Le condizioni tecniche di fornitura (tipo prodotto, dimensioni, tolleranze e marcatura) sono in accordo a: EN 544:18 ed EN ISO 14344:10

IMBALLI E DIAMETRI DISPONIBILI

mm.	D-100 (0.45 kg)	D-200 (2.0 kg)	D-300 (7.0 kg)	KS-300 (7.0 kg)	K-415 (10 kg)	D-355 (18 kg)	KS-400 (40 kg)	MINIPAC60 (60 kg)	DRUM280 (80 kg)	SUPERPAC550 (173 kg)	MASTERPAC 1200 (400 kg)
0.80	X	X	X (6.0 kg.)	X (6.0 kg.)	-	-	-	-	-	-	-
1.00	X	X	X	X	-	-	-	X	X	X	X
1.20	X	X	X	X	-	X	X	X	X	X	X
1.60	-	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
2.00	-	-	X	X	X	X	X	X	-	X	X
2.40	-	-	X	X	X	X	X	X	-	X	X
3.17	-	-	X	-	X	X	X	-	-	-	X

Altri diametri e imballi su richiesta