



Filo pieno per saldatura GMAW e saldobrasatura di fusioni di Alluminio con Si > 7%, con più basso punto di fusione ed elevata fluidità rispetto al filo AlSi5. Presenta buone proprietà meccaniche ed eccellente resistenza alla corrosione. Il suo basso punto di fusione assicura una riduzione delle deformazioni nel metallo base. L'alto contenuto di Silicio consente un incremento della fluidità e di minimizzare le cricche a caldo. La lega è generalmente usata per la brasatura di fogli di alluminio, estrusione e getti e in applicazioni ad elevate temperature. Dopo anodizzazione la saldatura apparirà di colore grigio scuro. Applicazioni in componenti nell'industria automobilistica, radiatori e condizionamento. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa EN ISO 14175-I1 (Ar), I2 (He), I3 (He/Ar).

Standards: **EN ISO 18273:16** **AWS A5.10:21**
Classificazione: **S Al 4047 (AlSi12(A))** **ER 4047**

ANALISI CHIMICA DEL FILO (% p/p)

elementi	Sidergas Aluminium		EN ISO		AWS	
	min.	max.	min.	max.	min.	max.
Si	11,00	13,00	11,00	13,00	11,00	13,00
Fe	-	0,30	-	0,60	-	0,60
Cu	-	0,10	-	0,30	-	0,30
Mn	-	0,10	-	0,15	-	0,15
Mg	-	0,05	-	0,10	-	0,10
Cr	-	-	-	-	-	-
Zn	-	0,05	-	0,20	-	0,20
Ti	-	0,05	-	0,15	-	0,15
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)	150 [MPa]	Le proprietà meccaniche del deposito non sono parte della classificazione	Le proprietà meccaniche del deposito non sono parte della classificazione
Snervamento (Rp0,2)	70 [MPa]		
Allungamento (A%)	10 (L ₀ =5d ₀)		
Resilienza (ISO-V KV)	-		

(*) Proprietà tipiche riferite all'utilizzo di: Gas di Protezione EN ISO 14175 I1 (100% Ar); Posizione di Saldatura PA; T preriscaldamento; T Interpass; 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.

PROPRIETÀ FISICHE

	Sidergas Aluminium		
	valori tipici		
Intervallo di fusione (solidus-liquidus)	573 - 585 [°C]		
Densità	2.650 [kg/m³]		

OMOLOGAZIONI DI PRODOTTO

	Vd-TÜV	CWB	CE
GAS DI SALDATURA (EN ISO 14175):	I	I1	in conformità a EN 13479:17 e Regolamento (UE) n.305/2011
GRADO:	Group 23.1 (ISO 15608)	ER 4047 (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	Tutte	

DATI OPERATIVI

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

(*) in accordo EN ISO 6947:20

MATERIALI SALDABILI

La lega è progettata per la saldatura di leghe non trattabili termicamente.

EN 1780-2:02: G-AlSi12; G-AlSi11; G-CuAlSi12(Cu); G-AlSi10Mg; G-AlSi10Mg(Cu); G-AlSi9Mg; G-AlSi9Cu3; G-AlSi7Mg; G-AlSi6Cu4; EN573-3:13: AlMgSi1; AlMgSi0,8.

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 (2.0kg)	D-300 (7.0 kg)	KS-300 (7.0kg)	K-415 (10 kg)	D-355 (18kg)	KS-400 (40kg)	MINIPAC60 (60 kg)	DRUM280 (80kg)	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
3.20	-	-	X	-	X	X	X	-	-	-	X

Altri diametri e imballi su richiesta