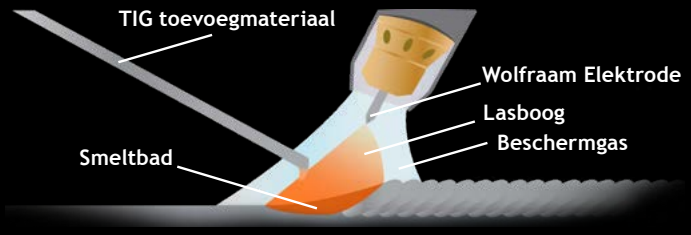
TIG-LASDRAAD ALSI-5



TYPE	Tig aluminium welding wire alloyed with silicon
TOEPASSINGEN	Tig filler metal for welding Aluminium alloys with maximum 2% alloying elements and for aluminium alloys containing up to 7% Si.(after anodizing welding will be of a dark grey colour)
EIGENSCHAPPEN	Thanks to its excellent weldability and good penetration this alloy is used mainly in construction and automotive industry. The silicon addition results in improved fluidity (wetting action), making the alloy the preferred choice of welders. The alloy is not sensitive to weld cracking and produces bright, almost smut-free welds. Not recommended for anodizing. Non-heat treatable. Thicker sections should be preheated (150ºC) prior to welding.
CLASSIFICATIE	AWS A 5.10: ER4043 EN ISO 18273: S Al 4043A (AlSi5(A)) W.Nr. 3.2245 F-nr 23
GESCHIKT VOOR	AlMgSi 0, AlSiMg (A), AlSi 1 MgMn, AlMg1SiCu, 3.3206, 3.3210, 3.2315, 3.3211, EN AW 6060, EN AW 6005A, EN AW 6082, EN AW 6061, EN AC 45000,
GOEDKEURINGEN	CE
LASPOSITIES	

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE VAN HET VULMETAAL (%)	**Si**	**Mn**	**Ti**	**Fe**	**Cu**	**Zn**	**Al**	**V**
	5	0.1	0.01	0.11	0.03	0.01	Rem.	0.02

MECHANISCHE WAARDEN	Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness
	As Welded	135	175	27	HRc

HERDROGEN	Not required
GAS ACC. EN ISO 14175	I1, I3

De vermelde technische waarden zijn gebaseerd op productspecificaties van de oorspronkelijke fabrikant en mag uitsluitend worden beschouwd als een algemene richtlijn. Door private label verpakking kunnen oorspronkelijke certificeringen en batch gebonden goedkeuringen vervallen tenzij expliciet meegeleverd."