

MIG 4047 (AS12)



AWS A-5 10
Werkstoff n°

ER 4047
3.2585

EN ISO 18273

S AL 4047A (AISI12(A))

Soudage et rechargement de nuances voisines ou d'alliages de fonderies.

Bain très fluide, couleur de cordon brillante.

Ne convient pas pour anodisation.

Ce fil peut être utilisé également en soudage oxycétylénique.

Applications principales

Fonderie - Irrigation

6060 - 6061 - AlMgSi - AlZnMg - AlSiMg - AlSiCu - AlCu

Analyse chimique type du métal déposé

Si	Fe	Mn	Al
12.0	0.30	0.01	Solde

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	130	60	6			

Gaz de protection

Argon ou Hélium ou Argon / hélium

Nature du courant

DC+

Les tôles à assembler doivent être sèches et propres. Un préchauffage est conseillé pour les épaisseurs supérieures à 10 mm.

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob.(kg)	Référence	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	KS300	7.0	1140		
1.0	KS300	7.0	1141		
1.2	KS300	7.0	1142	130 - 200	18 - 25
1.6	KS300	7.0	1143		
2.0	KS300	7.0	1142		
2.4	KS300	7.0	1143		

Autres conditionnements, nous consulter.