

Classificazioni	DIN 1732	SG Al Si 5
	Werk. Nr	3.2245
Omologazioni		

Proprietà Filo pieno per la saldatura delle leghe di Alluminio 5%. Il colore del giunto si scurisce leggermente dopo l'anodizzazione.

**Leghe
saldabili**

Leghe
DIN : G- <i>AlSi6Cu4</i> - <i>AlMgSi1</i> - G- <i>AlSi5Mg</i> - <i>AlMgSi0,5</i> - <i>AlMg1SiCu</i> - G- <i>AlSi7Mg</i>
Werkstoff Nr : 3.2151 - 3.2315 - 3.2341 - 3.2371 - 3.3206 - 3.3211

**Caratteristiche
Meccaniche**

Ro0,2 (Mpa)	Rm (Mpa)	A5d (%)
>40	>120	>8

**Analisi metallo
depositato**

C	Si	Al	Fe	Ti
-	5	Rest	0,4	0,15

Impiego

C C + MIG

C C - TIG

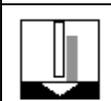
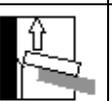
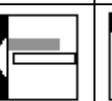
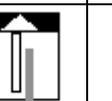
Gas utilizzabile EN 439 : I 3 : 0 - 95 % Elio; Restante Argon; I 1 : 100 % Argon

**Tabella
Intensità**

Diam.	Corr.	Tens.	Lt/min
	A	V	Gas
0,80	120-180	23-26	12
1,00	140-230	25-28	14
1,20	180-240	25-27	16
1,60	180-290	26-31	18

**Posizioni
saldatura**

AWS - EN

1	2	3	4	5	6	7	8	9
								
1G - PA	2F - PB	3G - PF	3G - PG	2G - PC	4G - PE			

Pulire le superfici da saldare da oli, grassi e vernici, è consigliato un decapaggio meccanico o una rinvivatura del giunto. Nel caso di una pulizia chimica, utilizzare solventi quali benzene o acetone.

Preriscaldamento: SU GROSSI SPESSORI 150 – 250 °C