



CEWELD AlSi 5 Tig

| TYPE | Fil de soudure Tig (AlSi 5) en aluminium allié au silicium | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|----------------------|-------------------------|----------------------|------------------------------|----------|-----------|------|-----|-----|-----|-----|-----|------|-----|
| APPLICATIONS | Métal d'apport pour le soudage d'alliages d'aluminium contenant au maximum 2 % d'éléments d'alliage et d'alliages d'aluminium contenant jusqu'à 7 % de Si (après anodisation, le soudage sera de couleur gris foncé). | | | | | | | | | | | | | | |
| PROPRIÉTÉS | Grâce à son excellente soudabilité et à sa bonne pénétration, cet alliage est principalement utilisé dans la construction et l'industrie automobile. L'ajout de silicium améliore la fluidité (action de mouillage), ce qui fait de cet alliage le choix préféré des soudeurs. L'alliage n'est pas sensible à la fissuration des soudures et produit des soudures brillantes, presque sans bavures. Non recommandé pour l'anodisation. Non traitable à chaud. Les sections plus épaisses doivent être préchauffées (150°C) avant le soudage. | | | | | | | | | | | | | | |
| CLASSIFICATION | <table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.10: ER4043</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>18273: S Al 4043A (AlSi5(A))</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>3.2245</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>23</td> </tr> </table> | AWS | A 5.10: ER4043 | EN ISO | 18273: S Al 4043A (AlSi5(A)) | W.Nr. | 3.2245 | F-nr | 23 | | | | | | |
| AWS | A 5.10: ER4043 | | | | | | | | | | | | | | |
| EN ISO | 18273: S Al 4043A (AlSi5(A)) | | | | | | | | | | | | | | |
| W.Nr. | 3.2245 | | | | | | | | | | | | | | |
| F-nr | 23 | | | | | | | | | | | | | | |
| CONVIENT POUR | 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, | | | | | | | | | | | | | | |
| AGRÉMENTS | CE | | | | | | | | | | | | | | |
| POSITIONS DE SOUDAGE | | | | | | | | | | | | | | | |
| TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%) | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Ti</th> <th>Fe</th> <th>Cu</th> <th>Al</th> <th>Mg</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5</td> <td>0.1</td> <td>0.1</td> <td>0.3</td> <td>0.2</td> <td>Rem.</td> <td>0.1</td> </tr> </tbody> </table> | Si | Mn | Ti | Fe | Cu | Al | Mg | 5 | 0.1 | 0.1 | 0.3 | 0.2 | Rem. | 0.1 |
| Si | Mn | Ti | Fe | Cu | Al | Mg | | | | | | | | | |
| 5 | 0.1 | 0.1 | 0.3 | 0.2 | Rem. | 0.1 | | | | | | | | | |
| PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th> <th>R_{P0,2} (MPa)</th> <th>R_m (MPa)</th> <th>A₅ (%)</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>70</td> <td>130</td> <td>17</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table> | Heat Treatment | R _{P0,2} (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) | Hardness | As Welded | 70 | 130 | 17 | HRc | | | | |
| Heat Treatment | R _{P0,2} (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) | Hardness | | | | | | | | | | | |
| As Welded | 70 | 130 | 17 | HRc | | | | | | | | | | | |
| ETUVAGE | Non requis | | | | | | | | | | | | | | |
| GAS ACC. EN ISO 14175 | 11, 13 | | | | | | | | | | | | | | |



CEWELD ALSi 5 Tig

| | | | |
|-------------------------|-----------|---------|---------------|
| ALSI 5 TIG 0,8 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode |
| | Tube | 5 | 8720663405432 |
| ALSI 5 TIG 1,6 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode |
| | Tube | 5 | 8720663407597 |
| ALSI 5 TIG 2,0 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode |
| | Tube | 5 | 8720663407603 |
| ALSI 5 TIG 2,4 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode |
| | Tube | 5 | 8720663407610 |
| ALSI 5 TIG 3,2 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode |
| | Tube | 5 | 8720663407627 |
| ALSI 5 TIG 4,0 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode |
| | Tube | 5 | 8720663407634 |
| ALSI 5 TIG 5,0 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode |
| | Tube | 5 | 8720663407641 |