

Классификация	EN ISO 18273 S Al 4043 A (AlSi5 (A))	AWS A 5.10 ER 4043	Мат. № 3.2245	
Характеристики и области применения	<p>Присадочные прутки и проволока для TIG и MIG/MAG сварки. Возможна ацетилено-кислородная сварка или сваркопайка с использованием подходящих флюсов. Очень высокая жидкотекучесть сварочной ванны. Наплавленный металл не подходит для анодирования в декоративных целях. Перед сваркой необходима тщательная очистка свариваемых кромок. Толстостенные детали требуют предварительного подогрева при 150 °С. Не использовать для сварки нагартованных зон упрочняемых сплавов.</p>			
Маркировка (только для прутков)	 3.2245 / AlSi5			
Свариваемые Материалы (EN 753)	EN AW-6060 [AlMgSi] EN AW-6082 [AlSi 1 MgMn] EN AC-45000	EN AW -6005A [AlSiMg (A)] EN AW -6061 [AlMg 1 SiCu]		
Типичный химический состав, %	Si 4.5-5.5	Al Основа		
Механические свойства наплавленного металла в соответствии с EN 1597-1 (минимальные значения при комнатной темп.)	Предел текучести, 0.2% Н/мм ² 70	Предел прочности Н/мм ² 130	Относительное удлинение (L ₀ = 5d ₀), % 16	Электропроводность, См/мм ² 15-19
Положение сварки	 <p>Ток TIG (~) / MIG/MAG = (+) Защитный газ (EN 439) Ar – 100%</p>			
Одобрения	DB (Серт. № 61.132.02 [TIG и MIG/MAG])			
Упаковка и вес	Диаметр x Длина (мм)	Катушка	Вес одной упаковки, кг	Вес барабана, кг
	1.6 x 1000	-	10	-
	2.0 x 1000	-	10	-
	2.4 x 1000	-	10	-
	3.2 x 1000	-	10	-
	4.0 x 1000	-	10	-
	0.8	B300	5	-
	1.0	B300	7	-
	1.2	B300	7	80
	1.6	B300	7	80

Возможна поставка других типов катушек