

NIPPON M-4047

Normas de clasificación

AWS A 5.10 _____ ER4047
 EN ISO 18273 _____ S Al4047A(AISI12(A))
 Material N° _____ 3.2245

Gas de protección:

- SANARC A0
- Para espesores medios y gruesos (e>4mm): SANARC H5, 30, 50, 70.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

Hilo de aleación aluminio-silicio para soldadura MIG.

El baño de soldadura es claro y fluido. Cuando se suelden espesores superiores a 5mm se debe precalentar a 150 °C. Debe evitarse un excesivo sobrecalentamiento. Cuando se sueldan aleaciones templables deben evitarse uniones embridadas. Después del anodizado la soldadura será de color diferente.

Aplicaciones

Soldadura de aleaciones de aluminio fundido hasta 12% de silicio y uniones entre aluminios disimilares. Reparación de carcasas de motor, pistones, chásis, cajas de cambio y tuberías.

Nº W	DIN 1725	Nº W	DIN 1725	Nº W	DIN 1725
3.2581	G-AISI12	3.2381	G-AISI10Mg	3.2161	G-AISI9Cu3
3.2583	G-AISI12(Cu)	3.2383	G-AISI10Mg(Cu)		G-AISI7Mg
	G-AISI11		G-AISI9Mg	3.2151	G-AISI6Cu4

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección		SANARC A0
Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	60
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	130
Alargamiento (5xD)	(%)	5
Conductividad eléctrica	(m/Ωmm ²)	17 - 27
Conductividad térmica	(W/m.K)	150 - 170
Coefficiente dilatación lineal (20-300°C)	(1/K)	20.10 ⁻⁶

Análisis químico del hilo

Al	Si	Mn
Base	12	0,2

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Caudal de gas (l/min)	Peso bobina (kg)
1,0	110 - 180	18 - 21	12 - 21	6
1,2	120 - 220	20 - 23	12 - 21	6
1,6	150 - 280	21 - 25	12 - 21	6