

# NIPPON T-1050

## Normas de clasificación

AWS A 5.10 \_\_\_\_\_ EER1100\*  
 EN ISO 18273 \_\_\_\_\_ S Al1070/Al99,7\*  
 Material N° \_\_\_\_\_ 3.0259

\*Clasificación equivalente

### Gas de protección

- Sanarc® AQ.
- Para espesores medios y gruesos (e>4mm): Sanarc® H5, H30, H50, H70.

**Corriente de soldadura:** C.A.

**Posiciones de soldadura:** Todas, excepto vertical descendente.

## Características

Varilla de aluminio para soldadura TIG del aluminio puro.

Debe limpiarse bien el metal base en la zona de soldadura. El baño de soldadura es claro y fluido. Cuando se suelden espesores superiores a 5 mm se debe precalentar a 150 °C.

## Aplicaciones

ASTM	Nº W	DIN 1712	EN 573-3	ASTM	Nº W	DIN 1712	EN 573-3
1200	3.0205	Al99	1200	1070A	3.0275	Al99,7	1070A
1050	3.0255	Al99,5	1050	1080A	3.0285	Al99,8	1080A
1090	3.0305	Al99,9	1090				

## Propiedades mecánicas y físicas del material depositado

Gas de protección		SANARC AQ
Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm <sup>2</sup> )	30
Resistencia a tracción	(N/mm <sup>2</sup> )	80
Alargamiento (5xD)	(%)	30
Conductividad eléctrica	(N/Ωmm <sup>2</sup> )	34 - 36
Conductividad térmica	(W/m.K)	210 - 230
Coefficiente dilatación lineal (20-300°C)	(1/K)	23,5.10 <sup>-6</sup>

## Análisis químico de la varilla

Al	Otros
Base	<0,5

## Datos de suministro

Ø (mm)	Longitud (mm)	Peso por envase (kg)
2,0	1000	5
2,4	1000	5
3,2	1000	5
4,0	1000	5

Soluciones de soldadura:

