



## MIG ALS12

Ancienne référence : MIG AISi12

### Désignation normalisée

AWS A5.10 : ER4047  
AMS : 4185

ISO 18273 : S Al 4047 (AISi12)

### Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des alliages Aluminium-Silicium jusqu'à 12% de Silicium. Sa caractéristique très proche d'un alliage eutectique (570-585°C) lui permet d'être utilisé comme un produit de brasage (flamme+décapant) grâce à sa fluidité et sa mouillabilité.

**Principales applications :** Recommandé pour les réparations de pièces de fonderie ou de nuances d'alliages d'aluminium mal définies comme souvent rencontrés en maintenance de matériel agricole ou autres.

### Analyse Chimique type ( % )

	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Be	A/C	A/T	Al
Min	11.0									
Max	13.0	0.8	0.30	0.15	0.10	0.20	0.0003	0.05	0.15	Solde
Type	12.0	0.20	0.01	0.01	0.02	0.03	0.0001	<0.05	<0.15	Solde

### Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )
Min	-	-	-
Max			
Type	80	140	20

### Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø Fil (mm)	Paramètres de soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
MIG = + / Pulsé	1.0	100-150	18-22	ISO 14175:
	1.2	130-200	18-25	I1 (100% Ar)
	1.6	170-260	20-27	I3 (Ar+ 5-30%He)
				15-20L/min