



MIG AL99.7

Ancienne référence : MIG Al99.5

Désignation normalisée

AWS A5.10 : ER1070

ISO 18273 : S Al 1070 (Al99.7)

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des aluminiums purs ou de compositions hétérogènes. Souvent requis pour leurs excellents comportements électriques ou de résistance à certaines corrosions alimentaires...

Principales applications : Industrie alimentaires, chaudronnerie, converture, industrie chimique

Alliages soudables:

Alliage	DIN	Nº de Mat.
1080A	Al 99.5	3.0255
1050A	Al 99.7	3.0275
1100	Al 99.7	3.0285
3004-3005	Al 99	3.0205
3303		

Analyse Chimique type (%)

	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	V	Ti	Be	A/C	Al
Min											99.70
Max	0.20	0.25	0.04	0.03	0.03	0.04	0.05	0.03	0.0003	0.03	
Type	0.05	0.15	0.005	0.01	0.001	0.01	0.002	0.001	0.0001	<0.03	>99.70

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)
Min	-	-	-
Max			
Type	70	100	30

Paramètres et Conditions d'emploi

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