



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	N° 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)	Paramètres de soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
MIG = + / Pulsé	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	

FT Fr-ML15-200210

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.