



TIG ALS12

Ancienne référence : TIG AISi12

Désignation normalisée

AWS A5.10 : ER4047
ISO 17672 : Al112

ISO 18273 : S Al 4047 (AISi12)

Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG 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	Base
Type	12.0	0.20	0.007	0.01	0.02	0.03	0.0001	<0.05	<0.15	Base

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)
Min	-	-	-
Max			
Type	80	140	20

Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Gaz de protection
TIG AC (~)	ISO 14175: I1 (100% Ar) / I3 (Ar+ 5-30%He) 5-10 L/min