



TIG ALS12

Ancienne référence : TIG AlSi12

Désignation normalisée

AWS A5.10 : ER4047
ISO 17672 : Al112

ISO 18273 : S Al 4047 (AlSi12)

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

FT Fr-TL14-200226

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.