

EN ISO 18273 : S Al 4043A (AlSi5(A))**Химический состав прутков %**

Единичные значения в таблице - это максимальные значения.
Сумма других элементов max. 0,15%.

Компоненты сплава		Допустимые примеси						
Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	другое
основа	4,5-6,0	0,6	0,30	0,15	0,20	0,10	0,15	0,05

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Возможна газовая сварка или пайка с подходящим флюсом. Не подвержен окислению Толстые пластины и чугун предварительно нагреваются до 150-200°C. Сварной шов для термически упрочненных сплавов не должен находиться в зоне высоких механических нагрузок.

МЕХАНИЧЕСКИЕ И ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Предел текучести R _{p0,2} МПа	Предел прочности R _m МПа	Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %	Плотность г/см ³	Интервал температур плавления, °С
≥ 40	≥120	≥ 8	2,68	573-625

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО СВАРКЕ

DC (+) защитный газ Ar 100%	Øмм	Длина мм	Сварка во всех пространственных положениях
	2,0	1000	
	2,4	1000	
	3,2	1000	
	4,0	1000	
	5.0	1000	

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

EN AW-6060 AlMgSi_{0,5} 3.3206; EN AW-6000A AlMgSi_{0,7} 3.3210; EN AW-6082 AlMgSi₁ 3.2315;
EN AW-6061 AlMg₁SiCu 3.3211; EN AC-45000 G-AlSi₆Cu₄ 3.2151

ОДОБРЕНИЯ.

DB