

Проволока для сварки алюминия

**DE 59**

**ELISENTAL**

**EN ISO 18273 : S Al 4043A (AlSi5(A))**

### Химический состав проволоки %

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 <sub>p0.2</sub> МПа	Предел прочности R <sub>m</sub> МПа	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Плотность г/см <sup>3</sup>	Интервал температур плавления, °С
≥ 40	≥120	≥ 8	2,68	573-625

### РЕКОМЕНДАЦИИ ПО СВАРКЕ

DC (+) защитный газ Ar 100%или Ar+30%(50%)75% He	Øмм	Сварка во всех пространственных положениях
	0,8	
	1,0	
	1,2	
	1,6	

### МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

EN AW-6060 AlMgSi<sub>0,5</sub> 3.3206; EN AW-6000A AlMgSi<sub>0,7</sub> 3.3210; EN AW-6082 AlMgSi<sub>1</sub> 3.2315;  
EN AW-6061 AlMg<sub>1</sub>SiCu 3.3211; EN AC-45000 G-AlSi<sub>6</sub>Cu<sub>4</sub> 3.2151

### ОДОБРЕНИЯ.

DB