

Általános leírás

Az OK Autrod 4047 hegesztőhuzalt eredetileg mint MIG forrasztó anyag lett kifejlesztve az alacsony olvadási/dermedési hőköz miatt. Emellett - az OK Autrod 4043-hoz képest - magasabb szilícium tartalma nagyobb hígfolyóságot és kisebb varratzsugorodást eredményez. A varrat melegrepedésérzékenysége szintén kisebb, felülete pedig fényes, majdnem tökéletesen kormozódásmentes. Hosszantartó magas hőmérsékleten való üzemelés esetén is alkalmazható. Nem hőkezelhető.

Védőgáz (MSZ EN 14175)

I1, I3

Polaritás

DC+

Besorolás

EN ISO 18273 S Al 4047 (AlSi12)
SFA/AWS A5.10 ER4047

Jóváhagyások

CWB AWS A5.10 (Item no ending with A)

Hegesztőhuzal átlagos vegyi összetétele, %

	Al	Si	Fe(max)	V(max)	Mn(max)	Cu(max)
maradék	11,0-13,0	0,6	-	0,15	0,1	
	Mg(max)	Zn(max)	Ti(max)	Zr(max)	Cr(max)	Egyéb
	0,1	0,2	-	-	-	max0,15

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár (MPa)	80
Szakítószilárdság (MPa)	170
Nyúlás (%)	12

Hegesztési paraméterek

Átmérő Ø mm	Áramerősség		W		η		H		V		Feszültség	
	Min	Max	Átlag	Átlag	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
	A	A	l/perc	%	kg/h	kg/h	m/perc	m/perc	V	V	V	V
0.9	60	170	15						13	24		
1.2	140	260	19						20	29		
1.6	190	350	25						25	30		

W = Védőgázszükséglet

η = Kihozatali hatásfok (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) * 100)

H = Varratfémtömeg / 1 óra ívídő

V = Előtolási sebesség

Megjegyzés

Alumínium hegesztésekor mindig rendkívül alapos tisztítást alkalmazzunk! Távolítsuk el a zsírokat, olajokat, nedvességet, festékmáradványokat, szerves és szervetlen anyagokat a hegesztés helyéről! Csiszolóanyag és drótkefe használata esetén korrózióálló acélhoz használható típust válasszunk!

Előmelegítés nem szükséges egészen 20 mm szelvényvastagságig, de a porozitásképződési hajlamot nagyon erősen csökkenti 10 mm vastagság fölött. Értéke általában 150-200°C.

Nem ajánlott az OK Autrod 4047 hegesztőhuzal alkalmazása olyan esetekben, ahol - például dekorációs célok miatt - elvárás, hogy a varrat és az alapanyag színe jó egyezést mutasson az eloxálás (anódos oxidáció) után.