

Általános leírás

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

Védőgáz (EN ISO 14175)

I1, I3

Polaritás

AC

Besorolás

EN ISO 18273 S Al 4047 (AlSi12)
SFA/AWS A5.10 R4047

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	11-13	0,6	-	0,15	0,1
Ti(max)	Zn(max)	Mg(max)	Zr(max)	Cr(max)	Egyéb
-	0,2	0,1	-	-	max0,15

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

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

Csomagolási adatok

A hegesztőpálcák hossza: 1000 mm.
Forgalmazott átmérők: 1,6; 2,0; 2,4 és 3,2 mm.
Az egységnyi csomagolás tömege: 2,5kg.

Megjegyzés

Alumínium hegesztésekor mindig rendkívül alapos tisztítást alkalmazzunk! Távolítsuk el a zsírokat, olajokat, nedvességet, festékmáradványokat, szerves és szervetlen anyagokat a hegesztés helyéről! Csiszolóanyag és drótkéfe 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 Tigrod 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.