










CEWELD AlSi 12 Tig

| | | | | | | | | |
|--|--|-------------------------------|----------------------------|-------------------------|-----------|----------|------|------|
| TYPE | Alliage aluminium-silicium pour le soudage de pièces en aluminium moulé, également utilisable comme alliage de brasage avec un flux approprié. | | | | | | | |
| APPLICATIONS | Alliage d'aluminium pour le soudage et le brasage. Ce matériau est généralement utilisé pour le brasage des tôles d'aluminium, pour les extrusions et les moulages. (Après anodisation, la soudure sera d'une couleur différente). | | | | | | | |
| PROPRIÉTÉS | CEWELD® AlSi12 Tig a été développé à l'origine comme alliage de brasage pour tirer profit de son faible point de fusion et de sa plage de congélation étroite. En outre, il a une teneur en silicium plus élevée que l'AlSi5, ce qui lui confère une plus grande fluidité et réduit le retrait. La fissuration à chaud est considérablement réduite lorsque l'AlSi12 est utilisé comme alliage d'apport. L'alliage peut être utilisé dans des applications à des températures élevées soutenues. Non traitable à chaud. Les sections plus épaisses doivent être préchauffées (150°C) avant le soudage. | | | | | | | |
| CLASSIFICATION | AWS | A 5.10: ER4047A | | | | | | |
| | EN ISO | 18273: S Al 4047A (AlSi12(A)) | | | | | | |
| | W.Nr. | 3.2885 | | | | | | |
| | F-nr | 23 | | | | | | |
| CONVIENT POUR | G-AlSi10Mg, G-AlSi11 G-AlSi12 (Cu), G-AlSi7Mg, G-AlSi6Cu4 , G-AlSi9Mg, G-AlSi9Cu3, 4145, 3.2581, 3.2583, 3.2381, 3.2383, 3.2373, 3.2163, 3.2371, 3.2151, B 413.0, 361.0, 359.0, 356.0, 319.0, Cast aluminium | | | | | | | |
| AGRÉMENTS | CE | | | | | | | |
| POSITIONS DE SOUDAGE | <div>PAPBPCPDPEPFPG</div> | | | | | | | |
| ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%) | Si | Mn | Ti | Fe | Cu | Zn | Al | Mg |
| | 12 | 0.08 | 0.05 | 0.15 | 0.01 | 0.01 | Rem. | 0.01 |
| PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES | Heat Treatment | | R _{p0,2} (MPa) | R _m (MPa) | A5 (%) | Hardness | | |
| | As Welded | | 75 | 140 | 12 | HRc | | |
| ETUVAGE | Non requis | | | | | | | |
| GAS ACC. EN ISO 14175 | I1, I3 | | | | | | | |



CEWELD ALSi 12 Tig

| | | | |
|--------------------------|-----------|---------|---------------|
| ALSI 12 TIG 1,6 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode |
| | Tube | 5 | 8720663407665 |
| ALSI 12 TIG 2,0 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode |
| | Tube | 5 | 8720663407658 |
| ALSI 12 TIG 2,4 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode |
| | Tube | 5 | 8720663407672 |
| ALSI 12 TIG 3,2 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode |
| | Tube | 5 | 8720663407689 |
| ALSI 12 TIG 4,0 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode |
| | Tube | 5 | 8720663407696 |
| ALSI 12 TIG 5,0 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode |
| | Tube | 5 | 8720663407702 |