

OK Autrod 4047

A la base, l'OK Autrod 4047 a été développé comme un alliage de brasage afin de tirer profit de son point de fusion très bas et de sa vitesse de refroidissement élevée. Par ailleurs, il contient davantage de silicium que l'OK Tigrod 4043, garantissant ainsi plus de fluidité et moins de fissures. La baisse du taux de fissuration chaud est significative en utilisant l'OK Autrod 4047 comme alliage d'apport. A utiliser pour des applications nécessitant des températures particulièrement élevées. Sans traitement thermique.

Caractéristiques

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

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Type d'alliage	AlSi
Gaz de protection	I1, I3 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques

Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
Brut de soudage	55 MPa	124 MPa	12 %

Composition du fil

Mn	Si	Al	Cu	Zn	Fe
0.01	11.5	Rem	0.01	0.01	0.18

Paramètres de soudage

Ampères	Diamètre du fil	Volts
60-170 A	0.8 mm	13-24 V
100-130 A	0.8 mm	18-22 V
125-150 A	0.8 mm	20-24 V
60-170 A	0.9 mm	13-24 V
85-120 A	0.9 mm	20-23 V
125-150 A	0.9 mm	20-24 V
170-190 A	0.9 mm	21-26 V
90-275 A	1.0 mm	15-26 V
140-260 A	1.2 mm	20-29 V
180-210 A	1.2 mm	22-26 V
170-240 A	1.2 mm	24-28 V
125-150 A	1.2 mm	20-24 V
140-300 A	1.2 mm	20-29 V
190-350 A	1.6 mm	25-30 V
190-260 A	1.6 mm	21-26 V
240-300 A	1.6 mm	22-27 V
260-310 A	1.6 mm	22-27 V
280-320 A	1.6 mm	24-28 V
290-340 A	1.6 mm	26-30 V