



# CEWELD AlSi 5 Tig

TYPE	Fil de soudure Tig (AlSi 5) en aluminium allié au silicium														
APPLICATIONS	Métal d'apport pour le soudage d'alliages d'aluminium contenant au maximum 2 % d'éléments d'alliage et d'alliages d'aluminium contenant jusqu'à 7 % de Si (après anodisation, le soudage sera de couleur gris foncé).														
PROPRIÉTÉS	Grâce à son excellente soudabilité et à sa bonne pénétration, cet alliage est principalement utilisé dans la construction et l'industrie automobile. L'ajout de silicium améliore la fluidité (action de mouillage), ce qui fait de cet alliage le choix préféré des soudeurs. L'alliage n'est pas sensible à la fissuration des soudures et produit des soudures brillantes, presque sans bavures. Non recommandé pour l'anodisation. Non traitable à chaud. Les sections plus épaisses doivent être préchauffées (150°C) avant le soudage.														
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.10: ER4043</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>18273: S Al 4043A (AlSi5(A))</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>3.2245</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>23</td> </tr> </table>	AWS	A 5.10: ER4043	EN ISO	18273: S Al 4043A (AlSi5(A))	W.Nr.	3.2245	F-nr	23						
AWS	A 5.10: ER4043														
EN ISO	18273: S Al 4043A (AlSi5(A))														
W.Nr.	3.2245														
F-nr	23														
CONVIENT POUR	AlMgSi 0, AlSiMg (A), AlSi 1 MgMn, AlMg1SiCu, 3.3206, 3.3210, 3.2315, 3.3211, EN AW 6060, EN AW 6005A, EN AW 6082, EN AW 6061, EN AC 45000,														
AGRÉMENTS	CE														
POSITIONS DE SOUDAGE															
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Ti</th> <th>Fe</th> <th>Cu</th> <th>Al</th> <th>Mg</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5</td> <td>0.1</td> <td>0.1</td> <td>0.3</td> <td>0.2</td> <td>Rem.</td> <td>0.1</td> </tr> </tbody> </table>	Si	Mn	Ti	Fe	Cu	Al	Mg	5	0.1	0.1	0.3	0.2	Rem.	0.1
Si	Mn	Ti	Fe	Cu	Al	Mg									
5	0.1	0.1	0.3	0.2	Rem.	0.1									
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th> <th>R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th>R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th>A<sub>5</sub> (%)</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>70</td> <td>130</td> <td>17</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness	As Welded	70	130	17	HRc				
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness											
As Welded	70	130	17	HRc											
ETUVAGE	Non requis														
GAS ACC. EN ISO 14175	11, 13														



# CEWELD ALSi 5 Tig

ALSI 5 TIG 0,8 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663405432
ALSI 5 TIG 1,6 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663407597
ALSI 5 TIG 2,0 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663407603
ALSI 5 TIG 2,4 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663407610
ALSI 5 TIG 3,2 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663407627
ALSI 5 TIG 4,0 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663407634
ALSI 5 TIG 5,0 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663407641