

Použití:

Drát typu AlSi12 pro MIG svařování hliníkových slitin typu AlMgSi a slitin typu AlSi s obsahem Si nad 7%. Jako ochranný plyn se používá čistý Ar. Drát je často používán k opravám hliníkových odlitků. Vyšší obsah křemíku ve srovnání s drátem OK Autrod 4043 zlepšuje tavitelnost a redukuje tvorbu staženin ve svařovém kovu, který je zároveň méně náchylný ke tvorbě trhlin za tepla. Drát může být použit i pro vysokoteplotní aplikace. Svarový kov se tepelně nepracovává. Je doporučován předehřev 80 - 120 °C.

Vhodnost pro svařování, např.:

G-AlSi12, G-AlSi8Cu3, G-AlMg3Si a jiné

Klasifikace, certifikace:

CWB

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I3

Svařovací proud: $\square = (+)$

Typické chemické složení drátu (%):

Si	Mn	Al	Ti
12,0	<0,15	~ 87,0	<0,15

Polohy svařování:



Jiné údaje:

W.Nr. ~3.2585

Typické mechanické hodnoty čistého svařového kovu:

Podmínky	Plyn	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ %	HB
EN	I1	170	80	12	~ 45

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	140 - 260	20 - 29	19	5,5 - 11,0	1,0 - 2,1
1,6	190 - 350	25 - 30	25	4,5 - 8,0	1,5 - 2,6

D