



# Métal d'apport WQuAlSi5

## Rechargement Aluminium Silicium

### Désignations normalisées

Classe TUV: **3.2245** - DIN : AlMgSi0.5; AlMgSi1; AlSi7Mg; ISi5Mg  
 AWS A5.10 : **ER4043** - ISO : S Al4043 (AlSi5)

### Recommandé pour les matériaux

Aluminium Silicium jusqu'à 7% - Alliages : 3004; 3005; 3303; 5005; 6060; 6061; 6070; 6063; 6071; 6351  
 3.3206 - 3.3210 - 3.2371 - 3.2341

### Description et domaine d'application

Fils TIG et MIG convient pour le rechargement et la **réparation des alliages Aluminium Silicium**.  
 Utilisé pour les pièces de fonderie

### Conseils d'utilisation

Bain de fusion très fluide

Le **nettoyage** complet du métal de base est conseillé

**Préchauffage à 150°C** est conseillé pour les épaisseurs importantes

### Analyse du fil

#### Gaz de protection

TIG/MIG : Argon

Courant TIG : AC MIG : DC+

C (%)	Si (%)	Mn (%)	Mg (%)	Zn (%)	Mo (%)	Fe (%)	Ti (%)	Al (%)
0,001	5,0	0,05	0,003	0,003	5,0	<0,4	0,006	

### Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

Charge de rupture : 160 MPa

Allongement : 15%

### Données de colisage

Procédé	LASER / TIG	LASER / MIG
Ø (mm)	0.2/0.3/0.4/0.5/0.6/0.8/1.0/1.2/1.6/2.0/2.4	0.2/0.3/0.4/0.5/0.6/0.8/1.0/1.2/1.6/2.0/2.4
Lg Rods (mm)	330 / 1000	



Tél.: 09.81.41.60.24

[Info@weldfil.com](mailto:Info@weldfil.com)

[www.weldfil.com](http://www.weldfil.com)