

Aluminum-silicon welding rod filled with corrosive flux for gas welding

คุณสมบัติของลวดเชื่อม

AL-43FC เป็นลวดเชื่อมอลูมิเนียม-ซิลิกอน ใส่ฟลักซ์สำหรับเชื่อมด้วยแก๊ส ส่วนผสมของฟลักซ์ในลวดเชื่อมช่วยทำให้การทำงานง่ายขึ้นและให้แนวเชื่อมที่สมบูรณ์ ปราศจากรอยแตกหรือรูพรุน หลังเชื่อมควรจะล้างทำความสะอาดแนวเชื่อมด้วย

การใช้งาน

สำหรับเชื่อมต่อหรือรองผิวอลูมิเนียมและอลูมิเนียมผสม เช่น Al-Mg-Si 0.5, Al-Mg-Si 0.8, Al-Mg-Si 1 หรืออลูมิเนียมผสมที่มีโลหะเจือไม่เกิน 2% หรืออลูมิเนียมหล่อที่มีส่วนผสมของ Si ไม่เกิน 7% ใช้ได้ดีกับงานแทงค์งานขึ้นรูปอลูมิเนียม และงานขึ้นส่วนยานยนต์

CHARACTERISTICS

AL-43FC is aluminum silicon welding rod filled with corrosive flux. The combination of filler metal and flux allows simple operating and perfect bonding. The welding deposit is free of cracks and pores. Wash weld seam after completion.

APPLICATIONS

Welded joints and surfacing on aluminum and aluminum alloys like Al-Si 5, Al-Mg-Si 0.5, Al-Mg-Si 0.8, Al-Mg-Si 1, Al alloys with less than 2% alloying elements, and Al cast alloys up to 7% Si. Suitable for tank constructions, aluminum constructions, street metalwork and automobile industry.

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

Si	Fe	Al
4.5-5.5	<0.4	Bal.

TYPICAL MECHANICAL PROPERTY OF WELD METAL

Tensile Strength (N/mm ²)	Elongation (%)	Elongation Limit (0.2%)	Melting Range (°C)
120	8	> 40 N/ mm ²	573-625 °C

PACKAGING

Diameter (mm)	Length (mm)	Weight (kg)
3.0 X 800	820	1