

NIPPON M-1050

Normas de clasificación

AWS A 5.10 _____ ER1100*
 EN ISO 18273 _____ S Al1070/Al99,7*
 Material Nº _____ 3.0259
 * Clasificación equivalente

Gas de protección:

- SANARC A0.
- Para espesores medios y gruesos (e>4mm): SANARC H5, H30, H50, H70.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones, excepto vertical descendente.

Características

Hilo de aluminio para soldadura MIG del aluminio puro.

Debe limpiarse bien el metal base en la zona de soldadura. El baño de soldadura es claro y fluido. Cuando se suelden espesores superiores a 5 mm se debe precalentar a 150 °C.

Aplicaciones

ASTM	Nº W	DIN 1712	EN 573-3	ASTM	Nº W	DIN 1712	EN 573-3
1200	3.0205	Al99	1200	1070A	3.0275	Al99,7	1070A
1050	3.0255	Al99,5	1050	1080A	3.0285	Al99,8	1080A
1090	3.0305	Al99,9	1090				

Propiedades mecánicas y físicas del material depositado

Gas de protección		SANARC A0
Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Límite elástico 0,2%	(N/mm²)	30
Resistencia a tracción	(N/mm²)	80
Alargamiento (5xD)	(%)	30
Conductividad eléctrica	(m/Ωmm²)	34 - 36
Conductividad térmica	(W/m.K)	210 - 230
Coefficiente dilatación lineal (20-300 °C)	(1/K)	23,5.10 ⁻⁶

Análisis químico del hilo

Al	Otros
Base	<0,5

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Caudal de gas (l/min)	Peso bobina (kg)
0,8	50 - 150	14 - 21	12 - 21	7
1,0	110 - 180	18 - 21	12 - 21	7
1,2	120-220	20 - 23	12 - 21	7
1,6	150-280	21 - 25	12 - 21	7