

AL-43FX

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

ลวดเชื่อมอลูมิเนียม-ซิลิกอน ไร้ฟลักซ์สำหรับเชื่อมด้วยแก๊ส

AWS 5.10 ER4043

CHARACTERISTICS

AL-43FX 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.

คุณสมบัติ

AL-43FX เป็นลวดเชื่อมอลูมิเนียม-ซิลิกอน ไร้ฟลักซ์สำหรับเชื่อมด้วยแก๊ส ส่วนผสมของฟลักซ์ในลวดเชื่อมช่วยทำให้การทำงานง่ายขึ้นและให้แนวเชื่อมที่สมบูรณ์ ปราศจากรอยแตกหรือรูพรุน หลังเชื่อมควรล้างทำความสะอาดแนวเชื่อมด้วย

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. Tank constructions, aluminum constructions, street metalwork and automobile industry.

การใช้งาน

สำหรับเชื่อมต่อหรือรองผิวอลูมิเนียมและอลูมิเนียมผสม เช่น Al-Mg-Si 0.5, Al-Mg-Si 0.8, Al-Mg-Si 1 หรือ อลูมิเนียมผสมที่มีโลหะเจือไม่เกิน 2% หรืออลูมิเนียมหล่อที่มีสัดส่วนผสมของ Si ไม่เกิน 7% ใช้ได้ดีกับงานแท่ง งานขึ้นรูปอลูมิเนียม และงานชิ้นส่วนยานยนต์

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	25	> 40 N/ mm ²	573-625 °C

Packaging

Diameter (mm)	Length (mm)	Weight (kg)
3.2	800	2