

MT - AISi 12

3.2585

Pręty do spawania lub drut elektrodowy ze stopu aluminium-krzemowego do spawania metodami TIG lub MIG stopów aluminium-krzemowych.

Oznaczenie wg norm	DIN 1732	SG AISi 12		
	Werkstoff-Nummer	3.2585		
	PN-75/M-69414	SPA 36		
	B.S.2901 cz.4	4047 A		
	EN	AW 4047		
	AWS/ASME SFA-5.10	ER4047		
Ważniejsze materiały podstawowe	Odlewnicze stopy aluminium z zawartością około 12% krzemu np: G-AISi 10 Mg - 3.2281 G-AISi12 - 3.2581			
Właściwości fizyczne	Przewodność elektryczna przy 20°C [s*m/mm ²]	Przewodność cieplna przy 20°C [W/(m*K)]	Liniowy współczynnik rozszerzalności cieplnej [20-100°C] [1/K]	
	17-27	150-170	20,0 x 10 ⁻⁶	
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Metoda spawania Gaz ochronny Obróbka cieplna Temperatura prób	[°C]	TIG argon niestosowana 20°C	MAG argon niestosowana 20°C
	0,2% - Granica plastyczności R _{p0,2}	[N/mm ²]	100	100
	Wytrzymałość na rozciąganie R _m	[N/mm ²]	200	200
	Wydłużenie A ₅	[%]	5	5
Skład chemiczny w %	Al	Si	Mn	
	Baza	12,0	0,2	
Wskazówki szczegółowe	Duże elementy i blachy powyżej 15 mm podgrzewać do 150°C.			
Stosowany gaz ochronny	Argon			
Dopuszczenia	DB			
Pręty do spawania	Średnice 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm, 3,2 mm, 4,0 mm, 5,0 mm w odcinkach 1000 mm, pakowane po 10 kg.			
Drut elektrodowy	Średnice 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm, 2,4 mm.			