

# 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
Limite elástico 0,2%	(N/mm <sup>2</sup> )	30
Resistencia a tracción	(N/mm <sup>2</sup> )	80
Alargamiento (5xD)	(%)	30
Conductividad eléctrica	(m/Ωmm <sup>2</sup> )	34 - 36
Conductividad térmica	(W/m.K)	210 - 230
Coefficiente dilatación lineal (20-300 °C)	(1/K)	23,5.10 <sup>-6</sup>

## 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