

# NIPPON TG-4047

## Normas de clasificación

AWS A 5.10 \_\_\_\_\_ ER4047  
 EN ISO 18273 \_\_\_\_\_ S Al4047A(AISI12(A))  
 Material N° \_\_\_\_\_ 3.2585

**Métodos de calentamiento:** Soplete de acetileno y propano.

**Desoxidante:** ALUFLUX.

**Gas de protección:** SANARC A0.

Para espesores medios y gruesos (e>4mm):

SANARC H5, H30, H50, H70.

**Corriente de soldadura:** C.A.

**Posiciones de soldadura:** Todas, excepto vertical descendente.

## Características

Varilla de aleación aluminio-silicio para soldadura Oxigás y TIG.

**Procedimiento Oxigás:** el baño de soldadura es muy fluido. Emplear sopletes con llama ligeramente reductora (exceso de gas combustible). Aplicar el desoxidante ALUFLUX sobre la varilla, bordes de soldadura y proximidades. Espesores superiores a 5 mm deben precalentarse a 150 °C.

**Procedimiento TIG:** el baño de soldadura es claro y fluido. Cuando se suelden espesores gruesos se debe precalentar de 150 a 200 °C.

## Aplicaciones

Soldadura de aleaciones de aluminio fundido hasta 12% de silicio y uniones entre aluminios disimilares. Reparación de carcasas de motor, pistones, chasis, cajas de cambio y tuberías.

N° W	DIN 1725	N° W	DIN 1725	N° W	DIN 1725
3.2581	G-AISI12	2.4869	G-AISI10Mg	3.2161	G-AISI9Cu3
3.2583	G-AISI12(Cu)	2.4951	G-AISI10Mg(Cu)		G-AISI7Mg
	G-AISI11	2.4952	G-AISI9Mg	3.2151	G-AISI6Cu4

## 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> )	80
Resistencia a tracción	(N/mm <sup>2</sup> )	180
Alargamiento (5xD)	(%)	5
Intervalo de fusión	(°C)	500 - 590
Conductividad eléctrica	(m/Ωmm <sup>2</sup> )	17 - 27
Conductividad térmica	(W/m.K)	150 - 170
Coefficiente dilatación lineal (20-300 °C)	(1/K)	20.10 <sup>-6</sup>
Densidad	(g/cm <sup>3</sup> )	2,65

## Análisis químico de la varilla

Al	Si	Mn
Base	12	0,2

## Datos de suministro

Ø (mm)	Longitud (mm)	Peso por envase (kg)
2,0	1000	5
2,4	1000	5
3,2	1000	5