

ALUMINUM - MAGNESIUM ALUMINIUM - MAGNESIUM

MIG / TIG WELDING AND BRAZING MIG / WIG SCHWEIßEN UND HARTLÖTEN

Code	Composition %					Melting range	Corresponding standard		
Artikel	Zusammensetzung %					Schmelz B. °C	Normung		
	Al	Si	Mg	Mn	Zn		DIN	BS	AA
Al99,8	Bal	0,15	0,02	0,02		647-658	Al99,8	1A	1080
Al99,5	99,5	0,25	0,03	0,03		647-658	Al99,5	1B	1050
AlSi5	Bal	5	0,05	0,05		573-625	AlSi5	N21	4043
AlSi12	Bal	12	0,05	0,15		573-585	AlSi12	N2	4047
AlMg4,5Mn	Bal	0,2	4,5	0,5-1		565-638	AlMg4,5Mn	N8	5183
AlMg5	Bal	0,2	5	0,05-2		562-633	AlMg5	N6	5356
AlMg5Mn	Bal	0,25	5	0,6-1		565-638	AlMg5	N61	5556
AlMg3	Bal	0,4	3	0,5		560-630	AlMg3	N5	5754
MgAl6Zn	6		Bal		1	510-610			AZ61A
MgAl9Zn	9		Bal		2	450-600			AZ92A

CHARACTERISTIC MAKE-UP / LIEFERFORMEN

Rods / Stangen :	Ø 1,5 ... 5 mm	Lenght / Länge: 500 / 1.000 mm
Wires / Drähte :	Ø 0,8 ... 3,2 mm	on spools / Spulen - DIN 300 (6Kg) - DIN 100 (0,5 Kg)
Cored rods / Erfüllte Stäbe :	Ø 2 - 3 - 4 - 5 mm	(only / nur Al99,5 - AlSi5)

FLUXES / FLUßMITTEL

Code Artikel	Operating range Wirktemperatur °C	Powder Pulver	Paste Paste	Standard Normung DIN 8511	Applications Anwendungen
FLUX AL1	400-580	X	X	F - LH1	Brazing with AlSi12 alloy Hartlöten mit AlSi12 Legierung
FLUX AL3	550-650	X		F - LH2	Autogenous welding of aluminum Autogenschweißung von Aluminium
FLUX AL4	550-650	X		F - LH2	Autogenous welding of Al-Si and Al-Mg alloys Autogenschweißung Al-Si und Al-Mg Legierung



2045 Törökbálint, 0152/12 hrsz.