

## Clasificación

AWS A5.10 : ER 1100  
 ISO 18273: Al 1080 A\* \*Desviaciones : ver comentarios

## Descripción General

Varilla para la soldadura TIG del Aluminio puro con un 0,5% máximo de elementos de aleación.

## Gases de Protección (según EN 439)

Gas Inerte Argón 100% I1

## Homologaciones

UDT	ABS	CWB	LR	DNV	BV	GL	TÜV
+	+	+	+	+	+	+	+

## Composición química típica de la varilla (% en peso)

Al	Mn	Si	Cu	Ti	Zn
Resto	< 0,01	0,05	0,05	0,04	0,02

## Propiedades mecánicas del metal depositado, valores típicos

Condición	Gas	0,2% Lim. Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga de Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)
Sin tratamiento				
Valores típicos	I1	30	80	40

## Propiedades Físicas

Rango de Fusión : 647-658°C  
 Densidad : 2,700 g/cm<sup>3</sup> aprox.

## Materiales a soldar

DIN 1712-3	W.Nr.	Int.Reg.Nr.
Al 99,9	3.0305	1090 A
Al 99,8	3.0285	1080 A
Al 99,7	3.0275	1070 A
Al 99,5	3.0255	1050 A
E-Al	3.0257	1350 A
Al 99	3.0205	1200

## Embalaje

Tipo	Peso	Diámetro (mm)	2,0	2,4	3,2	4,0
Paquete	5 Kg.		X	X	X	X

## Comentarios

Desviaciones : Composición química : Cu = 0,05-0,20% ISO : 0,03% máx.

Nota: Lincoln KD,S.A. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.