

# ER1100纯铝焊丝

产品名称	ER1100纯铝焊丝
公司名称	北京京威焊材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市海淀区知春路甲12号
联系电话	010-56264695 15201696698

## 产品详情

er1100 jis a1100 说明:er1100

是含铝大于99.5的纯铝焊丝,具有良好的可焊性和耐蚀性,以及优良的塑性和韧性,但强度较低。用途:适用于氩弧焊及氧-

乙炔气焊纯铝及对接头要求不高的铝合金作为填充材料,广泛应用于化学工业铝制设备上。

焊丝化学成分(%) si fe al 0.3 0.3 99.5 熔敷金属力学性能(采用纯铝作为对接试板) 试验项目

b(mpa) 冷弯(d=2t)度 保证值 64 - 一般结果 69 ~ 78 180 焊丝规格 直径(mm) 1.0 2.0 3.0 4.0 5.0

6.0 长度(mm) 圈装 1000 注意事项: 1. 焊前应严格清除焊件边缘和焊丝表面的氧化膜和油污,否则会使

焊缝产生熔合不良并引起气孔、夹渣等缺陷。

2. 焊接时可采用垫板托住熔化金属,以保证焊缝的成型。 aws er4043 jis a4043 说明:er4043 是一种通用性较大的铝硅合金焊丝,焊缝金属具有优良的抗热裂性能,也能保证一定的力学性能.但是在进行阳极化处理的场合,焊缝金属与母材颜色不同,同时对铝镁金的焊接在焊缝中生成脆性mg<sub>2</sub>si,使接头的塑性和耐蚀性降低。用途:常用于除铝镁金以外的铝合金工件和铸件氩弧焊及氧-

乙炔气焊时的填充材料,特别对易产生热裂纹的热处理强化铝合金,可获得较好的效果。

焊丝化学成分(%) si fe al 4.5 ~ 6.0 0.6 余量 熔敷金属力学性能(采用If铝合金作为对接试板) 试验项目

b(mpa) 冷弯(d=2t)度 保证值 118 - 一般结果 123 ~ 137 180 焊丝规格 直径(mm) 1.0 2.0 3.0 4.0

5.0 6.0 长度(mm) 圈装 1000