

常州焊丝铝镁焊丝ER5356图片规格型号报价

产品名称	常州焊丝铝镁焊丝ER5356图片规格型号报价
公司名称	常州三众焊材有限公司
价格	28.00/公斤
规格参数	品牌:三众 型号:ER5356 重量:7公斤一卷
公司地址	常州市金坛北环东路
联系电话	0519-88038688 13915829234

产品详情

er1100是一种含99%铝的填充金属，可用于线轴或纵向切口的 mig或 tig的焊接加工。er1100习惯用于建筑、装饰和设备、冶金、管道、纺纱器具等行业。一般应用于1100、3003或与3003相近的母材及1060、1070、1080、1350。该焊丝阳极化处理后呈现轻微的金黄色，焊缝抗拉强度为 110 mp。

er4043

通常作为alsi1，是含5%硅的铝填充金属，可用于线轴或切口纵向的mig或tig加工，这种金属可被推荐用于焊接3003、3004、5052、6061、6063和铸件金属 355，356和 214。er4043的熔点温度范围在1065——1170 ° f，在阳极化处理后的颜色为灰白色，最小抗拉强度为 186 mp。

er4047通常作为 als2，是一种含硅12%的铝填充金属，这种合金不仅可用于mig或tig应用，同样可当作普通用途的铜焊合金供应，具有较好的抗腐蚀性能，是铜焊或铝焊比较受欢迎的合金焊丝。可用于母材1060、1350、3003、3004、3005、5005、5050、6053、6061、6951、7005和铸件合金710.0和711.0的焊接。er4047的熔点温度约为1070 - - 1080 ° f，在阳极化处理后的颜色为灰黑色。

er5183

通常作为almg4.5mn合金填充金属，包含成份为：4.3——5.0%的镁，0.5——1.0%的锰和适

当的铬与钛，可用于线轴或纵向切口的mig或tig焊接加工，这种合金一般用于船舶、钻井装备、火车、汽车、储存罐和压力容器等行业的焊接加工，适用的母材金属包括 5083、5086、5456、5052、5652和 5056。er5183阳极化处理后的颜色为白色，熔点温度为 1075——1180 ° f，焊缝的抗拉强度为 294 mp。

er5356

通常作为almg5，是一种含镁达5%的铝合金填充金属，可用于mig或tig焊接加工，具有很好的抗海水腐蚀性能，一般能应用于母材 5050、5052、5083、5356、5454和 5456的焊接。它在阳极化处理后的颜色为白色，抗拉强度为 290 mp。

使用及存放说明

1.产品拆封后，在保质期内你可以直接接施焊，不需任何焊前处理。产品出厂包装密封条件下可保存二年以上，拆去包装后在通常大气环境下可保质三个月；

2.产品应置于通风、干燥及与酸、碱、油等介质隔离的地方存放；

3.产品在运输中应避免摔撞和受潮，以免损坏焊丝盘和影响焊丝质量；

4.焊丝拆去包装后，建议在焊丝上方施加适当的防尘遮盖物；

5.对于超过保存期的焊丝，建议在焊前进行焊丝表面清理；

6.焊接过程中的电弧会刺激你的眼睛，请注意保护。