



HGW AL 4047

产 品 规 格 书

标准

ISO 17672 标准: Al 112
AWS A5.8 标准: BAlSi-4

成分(w.%)

Al: 余量 | Si: 11-13 | Zn: 15-19 | Fe: <0.8 | Cu: <0.3 | Mn: <0.15
Zn: <0.2 | Mg: <0.1 | 其他: ≤0.15

技术性能

固相线 (°C): 575	· 液相线 (°C): 585
固相线 (°F): 1070	· 液相线 (°F): 1080
推荐钎焊温度 (°C): 580-605	· 推荐钎焊温度 (°F): 1080-1120
导电率 (%IACS) : /	· 电阻率 ($\Omega \cdot \text{mm}^2/\text{m}$) : /
伸长率: /	· 抗拉强度 (MPa) : /
密度 (g/cm^3) : /	

可制造能力

(药芯) 焊丝直径范围 (mm) : $\phi 0.5$ - $\phi 2.0$ (盘装) / $\phi 2.0$ 及以上 (卷装)

(药芯) 棒材直径与长度范围 (mm) :

直径: 1.0-3.0 / 长度: 1-1000

带材厚度与宽度范围 (mm) :

厚度: >0.1 / 宽度: 3-50

其他形式: (药芯) 焊环

应用

用途: 适用于铝及铝合金的钎焊。

特点: 该合金具有熔点相对较低, 流动性优异的特点。

储存条件

本产品应密封储存, 储存环境应保持干燥、通风良好。不得与酸、碱等挥发性及腐蚀性物质混存。