



ขนาดลวด 1.6,2.0,2.4,3.2 มม.
ขนาดบรรจุกล่องละ 5 กก.

ลักษณะของลวดเชื่อมเป็นเส้น แบบเปลือย ไม่มีสารพอกหุ้ม ควบคุมการไหลของน้ำลวดได้ดี

อลูมิเนียม 4043 เป็นลวดเชื่อมสำหรับการเติมเนื้ออลูมิเนียม ที่มีส่วนผสมของซิลิกอนประมาณ 5% (ลวดเชื่อมอลูมิเนียม-ซิลิกอน) ลวดเชื่อม TIG อลูมิเนียมเกรดรอยเชื่อมค่อนข้างเงา ไม่เป็นคราบดำ ให้แนวเชื่อมที่สวยงาม เหมาะกับงานเชื่อมอลูมิเนียมหล่อขึ้นรูป ลวดเชื่อมอลูมิเนียมเกรดนี้นิยมใช้กันมากในหมู่ช่างเชื่อมอลูมิเนียม

Description:

ER4043 is a kind of aluminum & silicon alloy welding wires with 5% silicon, also name S331, and this product is of good liquidity, good forgeability, but lack of ductility. Due to the high silicon content, when used in the welding of high magnesium alloy, easily generated in the weld brittle Mg₂Si, reduce the plasticity and the corrosion resistance of joint. In addition, the welding surface color dark, anodized after more different with parent metal color.

Usage:

The argon arc welding of Aluminum alloy casting and workpiece is used as the filler material, special for 6061 and 6XXX series aluminum alloy, and 3XXX & 2XXX series aluminum alloy welding, widely used in ships, engine, chemistry, food, sports, uipment, mould, furniture, vessel, container, etc.

ER4043 aluminum & silicon is with high of crack resistance, but low plasticity, so for Plastic deformation joints after welding, we donor suggest it. You should strictly clean the oxide film on the edge of the workpiece and oil before welding, otherwise it will make bad weld produce and cause porosity, slag inclusion and other defects. Also you can use a plate to hold molten metal to ensure meld form.

Chemical component (wt) /%

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Zr	Be	Others	Others totsl	Al
4.5~6.0	0.8	0.3	0.05	0.05	—	0.1	0.2	—	0.0003	0.05	0.15	Rem.

Characteristic

Melting range	1065 - 1170°F
Electrical conductivity	42%IACS (O)
Density	2.68g/mm ³
Anti corrosion performance	B(Gen) A(SCC)
The coefficient of thermal expansion (20 °C ~300 °C)	22×10 ⁻⁶ /K
Thermal conductivity (20 °C)	170W/m·K

TIG ROD



www.siampart.com

☎ 0 2423 9229

✉ siampart@siampart.com

LINE @siampart

ข้อแนะนำในการใช้งาน

- ⊕ ใช้ลวดเชื่อมที่แห้งสนิทในการเชื่อม
- ⊕ การเชื่อมในท่าเชื่อมอียงหรือท่าเชื่อมลง ควรจับลวดเชื่อมทำมุมกับชิ้นงาน และแนวที่จะเชื่อมเป็นมุมประมาณ 40-80 องศา
- ⊕ ควรปิดฟลักล่อวให้สนิทหลังการใช้งานทุกครั้ง



บริษัท สยามพาร์ตโปรดักส์ จำกัด
34 ถนนพญาไท แขวงตลิ่งชัน
เขตตลิ่งชัน กทม 10170