

INTERWELD A 113

IW A 113

DIN 1732:

SG Al Si 12

Werkstoffnu.:

3.2585

B. S. 2901, pt.4:

4047A

Stab x 1000 mm

10 kg;

1,6; 2,0; 2,4; 3,2;

4,0; 5,0 mm

Flussmittel:

IW FLUX 113

M. 411320.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Dünnflüssige Aluminium-Silizium Legierung zum Hartlöten von Aluminium und Aluminiumlegierungen mit ausgezeichneter Kapillarwirkung. Gute mechanische Eigenschaften, Hohe Korrosionsbeständigkeit. Die Lötung ist leicht dunkel gefärbt.

Möbel-, Leichtmetall-, Fahrzeug- und Behälterbau. Lebensmittelindustrie

ANALYSE (CA. IN GEW. %)

	Al	Zn	Mn	Fe		Si	Cu		
	Rest	<0,10	<0,15	<0,5		12,0	<0,05		

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Rm(MPa)	Dichte g/cm ³	Dehnung A%	Schmelzbereich		
160	2,7	8	573-585°C		

WERKSTOFFE UND LÖTVORSCHRIFTEN

Brennereinstellung: Leichter Gasüberschuss.

Lötzone von Oxidschichten, Zunder, Schlacken, Ölen und Fetten befreien.

Blanken Stab und Lötzone gleichmäßig mit Flussmittel bestreichen.

Gesamtes Werkstück bis maximal 400°C gleichmäßig vorwärmen. Lötbereich weiter erwärmen und Stab zuführen.

IW A 113

DIN 1732:

SG Al Si 12

Werkstoffnu.:

3.2585

B. S. 2901, pt.4:

4047A

Rod x 1000 mm

10 kg

1,6; 2,0; 2,4; 3,2;

4,0; 5,0 mm

Flux:

IW FLUX 113

M. 411320.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Aluminium-silicon alloy with a high fluidity used for brazing of aluminium and aluminium-alloys. Good capillary attraction. Good mechanical values and high corrosion resistance. The brazing zone is slightly dark.

Furniture-, light-metal-, vehicle and container manufacturing.

CHEMICAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

	Al	Zn	Mn	Fe		Si	Cu		
	Bal.	<0,10	<0,15	<0,5		12,0	<0,05		

MECHANICAL PROPERTIES

Rm(MPa)	Density g/cm ³	Elongation A%	Melting range		
160	2,7	8	573-585°C		

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Flame should be set neutrally with a little surplus of gas. Brazing area must be free from oxides, slag and grease. Brush bare rod and work-piece uniformly with flux.

Preheat the whole work-piece uniformly to maximum 400°C. Continue preheating the brazing zone and feed the brazing rod.