

# SA1W 1100

GB/T 10858 SA1 1100 (Al99.0Cu)  
AWS A5.10 ER1100/R1100  
EN ISO 18273 SA1 1100 (Al99.0Cu)

特性：SA1W 1100 是纯铝焊丝，Al 含量 $\geq 99.0\%$ 。该焊丝具有优良的焊接工艺性能，焊缝成形美观光亮、电弧稳定、飞溅小。具有优越的导电和导热性能、较好的可加工性能以及优良的抗腐蚀性能。

用途：广泛应用于电力、化工设备、管道、冶金和铁路机车等相关铝合金构件的焊接。

## 焊丝化学成分

元素 (wt%)	Si+Fe	Cu	Mn	Zn	Al
标准值	0.95	0.05-0.20	0.05	0.10	99.0
典型值	0.90	0.12	0.03	0.05	余量

## 熔敷金属力学性能

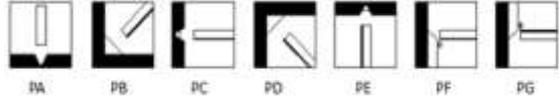
试验状态	抗拉强度(MPa)	屈服强度(MPa)	延伸率(%)
标准值	-	-	-
焊态	95	35	24

注：焊接方法：MIG；保护气体：100% Ar

## 熔敷金属物理性能

熔化温度区间(°C)	密度(g/mm <sup>3</sup> )
643-657	2.70

## 保护气体、极性与焊接位置

气体组成	电源极性	焊接位置
99.99%Ar、75%Ar+25%He、 50%Ar+50%He		

## 焊接规范推荐

焊接方法	焊丝直径(mm)	电弧电压(V)	焊接电流(A)	干伸长(mm)	气体流量(L/min)
MIG	1.2	18-26	180-300	15-25	20
	1.6	20-28	200-400	15-25	20
	2.0	22-32	240-450	15-25	20
TIG	1.6-2.5		150-250		20
	2.5-4.0		200-320		20
	4.0-5.0		220-400		20