

ALLUS 43

AWS A5.10/A5.10: ER 4043 ASME SFA-A5.10: ER 4043

Propriedades

Arame sólido contínuo com aspecto brilhante, superfície ultra limpa, com bobinamento capa-a-capa. Embalagem padrão: 07 kg.

Com intervalo de fusão de 575-625°C e condutividade elétrica de 15-19 Sm/mm².

Aplicações

Soldagem de ligas alumínio-silício em geral, que não sejam submetidos posteriormente à tratamentos de anodização para fins decorativos. Indicado para os seguintes metais de base: EN AW-600-5A (AlSiMg (A)), EN AW-6061 (AlMg 1 SiCu), EN AW-6060 (AlMgSi), EN AW- 6082 (AlSi 1 MgMn), EN AC-45000.

Composição Química Típica do depósito de solda %

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Al
4,5 – 6,0	< 0,8	< 0,30	< 0,05	< 0,05	< 0,10	< 0,20	bal.

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda (Temperatura do Teste 20 °C)

Limite de Escoamento N/mm ²	Resistência à Tração N/mm ²	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy -J
90	150	16	-

Parâmetros para Soldagem Recomendados (DC+)

Ø / mm		0.80	1.00	1.20
Curto-Circuito	Corrente A	60-130	70-165	70-180
	Tensão V	16-18	17-19	17-22
Spray	Corrente A	95-140	100-180	120-220
	Tensão V	22-27	22-27	22-28

Recomenda-se limpeza total da junta a ser soldada. Preaquecimento de 150-200°C para grandes espessuras. Vazão de gás (12-16 l/min.). Stick-out 10-20 mm. Gás de proteção Argônio puro (99,95%) ou misturas gasosas (Ar+20-30%He) para grandes espessuras.

IMPORTANTE: As informações contidas nesta separata não devem ser consideradas como garantia ou certificado pelo qual assumimos alguma responsabilidade legal. São oferecidas aos Clientes para consideração, investigação e verificação. Estas informações podem ser alteradas sem aviso prévio. ABRIL/2016 – REV. 1