

ALLUS-TRODE 47

DIN 1732 EL AISi 12

Propriedades

Eletrodo revestido com excelentes características de soldabilidade, fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão e fácil remoção de escória. Metal de solda apresenta baixo ponto de fusão (570-585°C) devido a composição eutética da liga Al-12%Si. Indicado para soldagem em todas as posições.

Aplicações

Soldagem de união ou revestimento em ligas de alumínio-silício, laminadas ou fundidas, com teor de silício até 12%. Largamente empregado na recuperação de falhas de fundição, reparo de porosidades e trincas e união de partes estruturais, nos segmentos químicos, alimentício e de estruturas metálicas.

Composição Química Típica do depósito de solda %

Si	Mn	Al
12,0	0,1	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
80	180	5	-

Parâmetros para Soldagem Recomendados (DC+)

Ø / mm	2,50	3,25	4,00
Comprimento(mm)	350	350	350
Embalagem (kg)	2,50	2,50	2,50
Corrente(A)	50-80	80-110	90-140
Tensão(V)	21-27	22-28	22-28

Remover todas as impurezas presentes na junta antes da soldagem, aplicar preaquecimento (150-300°C) dependendo da espessura do metal de base, soldar com a menor energia de soldagem possível, com corrente reduzida e elevada velocidade em cordões filetados. Permitida pequena oscilação em peças espessas para soldagem de enchimento.

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