

ALLUS 43

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

Propriedades

Vareta aspecto brilhante, superfície ultra limpa, gravação da norma nas duas pontas com intervalo de fusão de 575-625°C e condutividade elétrica de 15-19 Sm/mm². Excelentes características de soldabilidade, com fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão.

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 -)

Diâmetro(mm)	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
Comprimento	1000	1000	1000	1000	1000
Embalagem (kg)	5	5	5	5	5
Corrente(A)	60-110	110-140	125-160	180-240	190-260
Tensão(V)	9-12	9-12	10-15	10-15	10-16

Recomenda-se limpeza total da junta a ser soldada. Preaquecimento de 150-200°C para grandes espessuras. Vazão de gás (5-10 l/min.). 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