

# AlSi5

## CLASIFICACIÓN

<b>AWS A5.3</b>	E4043	<b>F-Nr</b>	23
<b>ISO 18273</b>	Al 4043A* [AlSi5(A)]	<b>Mat-Nr</b>	3.2245

\*:Desviación, ver comentarios

## DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo para soldadura de aluminio.

Especial para soldadura de aleaciones de aluminio forjado y fundido que contengan menos del 5% Si como elemento de aleación.

Buena soldabilidad, sin porosidad

## POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



## TIPO DE CORRIENTE

CC +

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

Al	Si
bal.	5.0

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición	Lim.Elástico 0,2% (N/mm <sup>2</sup> )	R.Tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)
Valores típicos	AW	90	160	15

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	2.5	3.2	4.0
	Longitud (mm)	350	350	350
Lata	Piezas / unidad	-	-	-
	Peso neto/unidad (kg)	2.0	2.0	2.0

AlSi5: rev. C-ES23-12/05/16

# AlSi5

## MATERIALES A SOLDAR

Varias aleaciones de aluminio y aleaciones Aluminio Silicio.

Con restricción: aleaciones de endurecimiento por precipitación tales como:

Mat. Nr

AlCuMg1	3.1325
AlMgSi1	3.2315
AlZn4.5Mg1	3.4335

## HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Peso/ 1000 pcs (kg)
2.5 x 350	40-70	DC+	9.2
3.2 x 350	60-90	DC+	14.0
4.0 x 350	80-120	DC+	20.4

\*Punta 35mm

## PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	Posiciones de soldadura		
	PA/1G	PB/2F	PF/3Gasc
2.5	60A	60A	55A
3.2	80A	80A	75A
4.0	110A	110A	105A

## COMENTARIOS

Para espesores superiores a 10 mm se aconseja precalentar a 150 - 250°C

Preferible soldar con arco corto

Electrodo con ángulo de 90° sobre el material