Selectarc Al105

Electrode aluminium avec 5% Si

Classification

AWS A5.3 : E4043 DIN 1732 : EL-AlSi5

Propriétés & Applications

Electrode aluminium avec 5% de silicium pour l'assemblage et la réparation de pièces en aluminium ou alliages d'aluminium (AlSi, AlCuSiMn, AlSiMg, AlZnMg...). Assemblages hétérogènes de l'aluminium avec des alliages d'aluminium.

Principales applications : Alliages de fonderie, blocs moteurs, culasses, cuves, citernes, conteneurs, bennes de camion, industrie maritime et chimique.

Nuances soudables :

DIN	N° de Mat.
G-AlSi6Cu4	3.2151
AlMgSi1	3.2315
G-AlSi5Mg	3.2341
G-AlSi7Mg	3.2371
AlMgSi0,5	3.3206
AlMgSi0,7	3.3210
AlMg1SiCu	3.3211

Analyse Type du Métal Déposé (%)

Si	Cu	Fe	Mg	Mn	Zn	Ti	Be	Al	A/C	A/T
5.2	0.01	0.2	0.002	0.002	0.001	0.01	0.0001	Bal.	<0.05	<0.15

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

$R_{p0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	Dureté
150	230	18	~50 HB

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x350
Intensité	(A)	60	90	120

Nettoyer correctement les joints à souder. Préchauffer les pièces massives (>6 mm d'épaisseur), de 150°C à 250°C. Afin d'éviter tout risque de porosités, souder avec un arc très court et tenir l'électrode à 90° par rapport à la pièce à souder.
Attention ! Les électrodes aluminium sont très sensibles à la reprise d'humidité : maintenir les étuis entamés dans un endroit sec. En cas de reprise d'humidité, sécher les électrodes à 100°C/2h.

FT Fr-305-181008

= +

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.