

Electrodo de aluminio, con revestimiento especial para soldar aleaciones de aluminio forjadas y fundidas.

Especificación

DIN 1732

EL-AISi12

Campo de aplicación

Uniones y revestimientos en aleaciones de forja y fundición de los tipos Al-Si, Al-Mg-Si, Al-Si-Mg-Cu.

Características

UTP 48 tiene un encendido rápido, flujo limpio y plano, depósitos densos y libres de poros. Para lograr excelentes uniones en láminas con espesor de 2 mm y más gruesas.

Análisis estándar del depósito (% en peso)

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Al
11.00 - 13.50	< 0.50	< 0.05	< 0.30	< 0.05	< 0.10	< 0.15	Resto

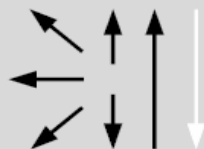
Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia a la tracción MPa	Límite de cedencia MPa	Dureza brinell	Alargamiento (l = 4d) %	Rango de fusión °C
> 130	> 60	Apróx 60	> 5	573 - 585

Instrucciones para soldar

Limpiar el área por soldar. Es aconsejable precalentar piezas mayores y fundiciones a 150-200 °C. Conducir el electrodo verticalmente con un arco muy corto. Al interrumpir remover la escoria y reencender el arco sobre el cráter final. Quitar residuos de escoria con una solución de sosa cáustica al 10%, si fuera necesario.

Posiciones de soldadura



Tipos de corriente

Corriente Directa / Electrodo Positivo (DC/EP) (= +)

Parámetros recomendados

Electrodo	Ø x L (mm)	2.5 x 350	3.2 x 250	4.0 x 350
Amperaje	(A)	50 - 70	80 - 100	90 - 130

Presentaciones

CanPac (Lata sellada herméticamente)

13.620kg / 3 latas de 4.540 kg

Los datos e información contenidos en esta ficha técnica son exclusivamente para dar orientación acerca de la aplicación de ciertos productos. El usuario es totalmente responsable de la debida utilización de dichos productos para dar cumplimiento con los estándares, especificaciones, procedimientos de mantenimiento y códigos de construcción, fabricación, montaje o reparación aplicables.