

SUPER ALUR Si

Eléctrodo para ligas de alumínio

Normas

DIN 1732 EL-AISi12

Aplicação - Propriedades

Eléctrodo para fusão e recarga de ligas 5%-6%-12% Si. Recomendado para enchimento de cavidades e soldadura de fissuras. É recomendada a secagem dos eléctrodos.

Após abrir manter a 100°C até que seja utilizado. Caso seja necessário, secar a 120°C durante 2h.

Indicado para

3.2381	G-AISi10Mg	3.2583	G-AISi12(Cu)
3.2581	G-AISi12	3.3211	AlMg1SiCu
3.2383	G-AISi10Mg(Cu)	3.2315	AlMgSi1

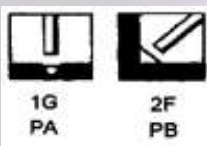
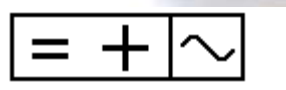
Composição química % (Valores típicos orientativos)

Si = 12	Fe = 0.4	Al = Resto
---------	----------	------------

Propriedades mecânicas do metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistência à Tração (N/mm ²)	Limite Elástico (N/mm ²)	Alongamento A ₅ (%)	Resiliência KV (J)
180	80	5	-

Secagem: recomendado a 280°C durante 1h, no máximo 5 vezes.

Posições de soldadura	Corrente de soldadura
 <p>1G PA 2F PB</p>	<p>DC+</p> 

Unidades de empacotamento

Diâmetro (mm.)	1.6	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
Comprimento (mm.)			350	350		
Peças/Kg			113	76		
Peças/pacote			227	152		