

AlSi12

CLASIFICACIÓN

ISO 18273 Al 4047A [AlSi12[A]]

*:Desviación, ver comentarios

F-Nr 23*

Mat-Nr 3.2585

DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo para soldadura de aluminio.**Especial para soldadura de aleaciones de aluminio forjado y fundido que contengan más de 7% Si como elemento principal de aleación.****También utilizable como electrodo de recargue.****Buena soldabilidad, sin porosidad.**

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



PA/1G



PB/2F



PF/3Gu

TIPO DE CORRIENTE

CC +

COMPOSICIÓN QUÍMICA [% EN PESO] TÍPICA, METAL DEPOSITADO

Al	Si
bal.	12.0

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Valores típicos	Condición	Lim.Elástico 0,2% [N/mm ²]	R.Tracción [N/mm ²]	Alargamiento [%]
AW	80	180	5	

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

AlSi12: rev. C-ES23-12/05/16

AlSi12

MATERIALES A SOLDAR

Aleaciones hasta 12% Si aprox. y Aluminio fundido	Mat. Nr
G-AlSi 10 Mg	3.2381
G-AlSi 12	3.2581

SMAW

HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long [mm]	Rango corriente [A]	Tipo corriente	Peso/ 1000 pcs [kg]
2.5 x 350	40-70	DC+	8.8
3.2 x 350	60-90	DC+	13.2
4.0 x 350	80-120	DC+	19.6

*Punta 35mm

PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

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

COMENTARIOS

Para espesores superiores a 15 mm se aconseja precalentar a 150 - 250°C

Preferible soldar con arco corto

Electrodo con ángulo de 90° sobre el material