

Eletrodo Revestido para Soldagem de Alumínio e Al-Si

Descrição

Eletrodo revestido com liga de Alumínio com 12% de Silício o que confere superior fluidez e molhabilidade em relação ao tipo AlSi-5 (4043). Devido maior fluidez, apresenta menor penetração em juntas e risco muito reduzido de trincas a quente por conter maior Si, tem maior resistência à corrosão e aumento nas propriedades mecânicas.

Características – MGM 12SiAl

Deve ser mantido em local seco – sem nenhum contato com umidade

Manter em sua embalagem original até o momento do uso.

Em estufas não deve passar de 40°C

Não é indicada para peças com anodização posterior

Temperatura de fusão: 577 – 582°C

Cor da anodização: cinza preto (não recomendado)

Ligas Al-Mn, Al-Si e Al-Mg não são endurecíveis por T.T.

Aplicações de Campo

Embalagens, recipientes para indústria química, cabeçotes, pistões e blocos de cilindros de motores, extenso campo de peças fundidas, perfis extrudados e estruturas diversas – onde a espessura é menor – devido menor penetração e maior molhabilidade.

Propriedades Mecânicas – As Welded

Resistência Tração	> 140 N/mm ²
Limite Elástico	> 80 N/mm ²
Alongamento	5%

Composição Química – AWS A5.10

Si	Mg	Mn	Ti	Fe	Cu	Zn
11,0 13,0	0,10 max	0,15 max	-	0,80 max	0,30 max	0,20 max

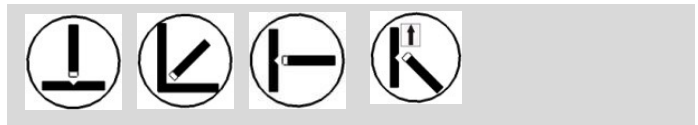
Metal Base

Metais do tipo 1060, 1350, 3003, 3004, 3005, 5050, 6053, 6061, 6951, 7005 e fundidos do tipo 710.0 e 711.0

Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Voltagem (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.50	20 - 24	40 / 80 A	CC +
3.25	22 - 26	60 / 110 A	CC +

Posição de Soldagem



Diâmetros e Embalagens

Ø (mm)	Embalagem	Peso
Todos	Saco Plástico – Blister / Vácuo	0,5 Kg

Procedimento de Soldagem

Pré-Aquecimento

Recomenda-se pré-aquecimento entre 100 a 300°C. Deve ser mantida a temperatura de aquecimento. A temperatura está relacionada com a espessura do metal base.

Manter arco curto e fazer cordões curtos