

AlSi5

CLASSIFICATION

AWS A5.3	E4043	F-Nr	23
ISO 18273	Al 4043A* [AlSi5(A)]	Mat-Nr	3.2245

*:Ecart : voir remarques

CARACTÉRISTIQUES

Electrode enrobée pour le soudage d'alliages d'aluminium forgé et fondu, alliés à 5% Si maximum
Bonnes caractéristiques opératoires
Pas de porosité

POSITIONS DE SOUDAGE [ISO/ASME]



PA/1G



PB/2F



PF/3Gu

NATURE DU COURANT

DC +

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

Al	Si
bal.	5.0

PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

	Condition	Limite élastique 0.2% (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)
Valeurs typiques	AW	90	160	15

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	2.5	3.2	4.0
	Longueur (mm)	350	350	350
Etui métal	Nb d'électrodes/étui	-	-	-
	Poids net/étui (kg)	2.0	2.0	2.0

AlSi5: rev. C-FR23-12/05/16

AlSi5

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Alliages Aluminium-silicium et divers aluminium	Mat. Nr
AlCuMg1	3.1325
AlMgSi1	3.2315
AlZn4,5Mg1	3.4335

PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. (mm)	Gamme d'intensité (A)	Type de courant	Poids/ 1000 pcs (kg)
2.5 x 350	40-70	DC+	9.2
3.2 x 350	60-90	DC+	14.0
4.0 x 350	80-120	DC+	20.4

*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage		
	PA/1G	PB/2F	PF/3Gup
2.5	60A	60A	55A
3.2	80A	80A	75A
4.0	110A	110A	105A

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Pour le soudage de tôles d'épaisseurs supérieures à 10 mm, un préchauffage à 150 - 250°C est recommandé

Soudage arc court

Soudage en verticale