

ELECTRODOS PARA SOLDAR ALUMINIO

IDENTIFICACIÓN : WEST ARCO E4043
 CLASIFICACIÓN : AWS E4043
 ESPECIFICACIÓN : AWS A5.3

CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

El electrodo West Arco Aluminio Eléctrico gracias a su contenido de Silicio permite una buena fluidez del charco metálico a temperaturas típicas de aplicación produciendo cordones de muy buena sanidad del depósito.

APLICACIONES TÍPICAS

El Aluminio Eléctrico West Arco es un electrodo de uso general. Se utiliza para la unión y reparación de piezas de aluminio y aleaciones tales como 1100, 1350, 3030 y aleaciones aluminio-magnesio (hasta 2.5% Mg).

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Utilice corriente continua, electrodo positivo. Debido a la alta conductividad térmica del metal base, generalmente se requiere precalentamiento de 120 a 250° C para conseguir una buena fusión. Materiales de 6 mm o más de espesor requieren la preparación de bisel (60 a 90°).

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Resistencia a la tracción:	9.8 Kg/mm ² (14 Ksi)
----------------------------	---------------------------------

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Silicio	4.5% máx.	Aluminio	Base
---------	-----------	----------	------

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
3.2 X 350 mm (1/8")	60 - 90 A

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Cajas Cerradas: Mínimo 15° C por encima de la temperatura ambiente o máximo 50 % de humedad relativa.

Electrodos desempacados: Horno a 65 a 95°C.

Reacondicionamiento de Electrodo Húmedos: Mínimo 1 hora a una temperatura de 175 a 205°C.

EMPAQUE: Caja de 2.5 Kg peso neto.