

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA (%)

Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti
93	4.5-6.0	0.8	0.3	0.05	0.05	0.1	0.2

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Resistencia a la tracción (Rm)	14.5 - 21.7 Ksi 100 - 150 N/mm ²
Elongación	14 - 18%

PROPIEDADES DEL DEPÓSITO

- Buena resistencia a la corrosión
- Excelente resistencia al agrietamiento
- Muy buena soldabilidad

APLICACIONES

Soldadura de uniones y recubrimientos de aluminio y sus aleaciones: Al99.90 – AlMn – AlMgSi0.5 – AlMgSi1, aleaciones de las series 6XXX, 5XXX con contenido de Mg hasta de 2.5%, fundiciones de Al-Si con contenido de Si hasta del 5%, aleaciones 1600 – 3003 – 1350.

Se debe usar preferiblemente en posición plana manteniendo el electrodo en posición vertical con respecto a la pieza y manteniendo el arco lo más corto posible.

Para espesores mayores a 6mm se recomienda precalentar a temperaturas entre 120°C a 200°C, ya que esto mejora la fusión.

Los electrodos West Alum poseen un revestimiento con muy baja absorción de humedad dentro de su clase; sin embargo, deben almacenarse adecuadamente, nunca dejar electrodos en contacto con el medio ambiente ya que esto puede disminuir la vida útil del producto. Las cajas abiertas se deben mantener a temperaturas entre 70-95°C hasta su uso.

Temperatura de reacondicionamiento: 175°C/una hora.

AMPERAJES RECOMENDADOS

DIÁMETRO		LONGITUD		AMPERAJE
mm	Pulgadas	mm	Pulgadas	
2.4	3/32	350	14	40 - 60
3.2	1/8	350	14	60 - 90

Empaque de 2.5 kg.

