

	FICHA TÉCNICA	FT-DQ72
	EUROTROD AISi5	PÁG. 1/1

CLASSIFICAÇÃO:

AWS A5.3: E 4043
ISO 18273: Al 4043 A

EMPRESA CERTIFICADA:

Management System
ISO 9001:2015

**DESCRIÇÃO:**

Eléctrodo com 5% de silício recomendado para a fabricação e reparação de ligas de alumínio – silício. O seu revestimento promove uma boa estabilidade de arco, boa fluidez da escória e uma boa desoxidação da superfície durante a soldadura. Deve-se prestar atenção à junta a soldar, que deverá estar limpa e desengordurada. Este eléctrodo deve preferencialmente ser utilizado ao baixo. Recomenda-se o pré aquecimento a uma temperatura de 100 – 300° e uso de arco curto de forma a evitar demasiadas projeções.

MATERIAIS/CAMPO DE APLICAÇÃO:

Um eléctrodo para a soldadura das ligas de alumínio fundidas. Também recomendado para a soldadura das ligas laminadas de alumínio ou para a sua união com ligas fundidas.

CARACTERÍSTICAS DO METAL DEPOSITADO:**Composição Química (%):**

Al	Si	Mn	Cu	Mg	Zn	Fe	
93,20	5,25	0,04	0,23	0,4	0,08	0,8	

Propriedades Mecânicas:

Limite Elástico (N/mm ²)	Tensão Rotura (N/mm ²)	Alongamento 5d (%)	
>70	>135	>12	

INFORMAÇÕES DIVERSAS:

PARÂMETROS DE SOLDADURA				EMBALAGEM VÁCUO	
Diâmetro Eléctrodo (mm)	Comprimento Eléctrodo (mm)	Intensidade Corrente (A)	Tipo Corrente (Polo +)	Eléctrodo /Caixa (Un)	Peso /Caixa (kg)
2,5	350	50 – 80	DC	108	1,0
3,2	350	70 – 120	DC	73	1,0
4,0	350	110 – 150	DC	73	1,0

APROVAÇÕES:**POSIÇÕES DE SOLDADURA:**