

ALU 5 Si

Descrizione ed applicazioni:

Elettrodo consigliato per la saldatura di alluminio puro e leghe di alluminio con meno del 2% di elementi di lega. Adatto anche per getti in alluminio con contenuto di Si sino al 7%. I residui di scoria devono essere rimossi per garantire che i cordoni di saldatura non siano corrosi.

Materiali Base:

- Alluminio
- Leghe di Alluminio con elementi di lega <2%
- Fusioni di Alluminio con elementi di lega <7%
- Fusioni di Alluminio con elementi di lega <7%
- AISi5 - AlMgSi0,5 - AlMgSi0,8 - AlMgSi1 - AlMg1SiCu - AlCuMg

Rivestimento:

Corrente di Saldatura:

DC +

Posizioni di Saldatura:



Ricondizionamento:

100-150° C / 1-2h

Proprietà meccaniche tipiche:

Composizione Chimica:

Al	Si	Fe			
94,50	5,00	<0.40			

Proprietà meccaniche:

Yield strength	ReL/ Rp0,2:	> 70	MPa (N/mm²)
Tensile strenght	Rm:	>140	MPa (N/mm²)
Elongation	A5:	> 12	%

Trattamento termico: Per ottenere saldature senza porosità, pezzi di spessore superiore ai 5 mm devono essere preriscaldate a 200-250° C.

Approvazioni:

φ mm	Lunghezza mm	Corrente Amp	KG Peso Astuccio	KG Peso Cartone	Elettrodi X KG*	CODICE
2,5	350	50-90	2,0	8	106	JP072535
3,25	350	70-110	2,0	8	74	JP073235
4,0	350	90-130	2,0	8	52	JP074035

* dati stimati