

Electrode aluminium

Avec 12% Si

METACONCEPT

Al112

Classification

AWS A5.3 : "E4047"
 UNS : A94047

DIN 1732 : EL-AISi12
 Werkstoff Nr : 3.2585

Propriétés et Applications

Electrode aluminium pour l'assemblage et la réparation de pièces en aluminium ou alliages d'aluminium (AlSi, AlCuSiMn, AlSiMg,...). Particulièrement recommandé pour souder l'aluminium coulé ou extrudé avec une teneur en silicium > à 7%. Assemblages hétérogènes de l'aluminium avec alliages d'aluminium. Alliages de fonderie, blocs moteurs, culasses, cuves, citernes, conteneurs, bennes de camion, industrie maritime et chimique.

Nuances d'aciers soudables

DIN	N° d'alliages
G-AlSi9Mg	3.2373
G-AlSi10Mg	3.2381
G-AlSi10MgCu	3.2383
G-AlSi12	3.2581
G-AlSi12Cu	3.2583

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

R _m (MPa)	R _{p0.2} (MPa)	A ₅ (%)	Dureté
180	80	>5	~ 50HB

Analyse type du métal déposé (%)

Si	Mn	Fe	Al
12	<0.5	<0.5	Rem

Tableau d'emballage

Diamètre	2,5x350	3,2x350	4,0x350
Nb étui / colis	4	4	4
Kg par étui	2	2	2
Kg par colis	8	8	8

Densités moyennes

Ampères (A)	60	90	120

Conditions d'emploi

Nettoyer correctement les joints à souder. Préchauffer les pièces massives (> 6 mm d'épaisseur), de 150°C à 250°C. Souder avec un arc très court et tenir l'électrode à 90° par rapport à la pièce à souder, afin d'éviter tout risque de porosités.

Attention ! Les électrodes aluminium sont très sensibles à la reprise d'humidité : maintenir les étuis entamés dans un endroit sec. En cas de reprise d'humidité, resécher les électrodes à 100°C 2h



1G/PA



2F/PB



2G/PC

