

ÉLECTRODE ALUMINIUM AL SI 5

Code : P72G80F

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



DESRIPTIF

- Électrode à 5 % de silicium recommandée pour la fabrication et la réparation des alliages aluminium - silicium
- Son revêtement favorise une bonne stabilité de l'arc, une bonne fluidité du laitier et une bonne désoxydation de surface lors du soudage
- Cette électrode doit être utilisée de préférence au fond
- Le préchauffage à une température de 100 - 300 °C et l'utilisation d'un arc court sont recommandés pour éviter trop de projection

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET CHIMIQUES

Analyse chimique du type de métal déposé (%)

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

Caractéristiques mécaniques du métal déposé

Limite d'élasticité (N/mm ²)	Résistance à la traction (N/mm ²)	Allongement 5 d (%)
> 70	> 135	> 12

PRÉCONISATIONS D'UTILISATION

- Éviter l'inhalation des fumées de soudage
- S'assurer d'une bonne aspiration des fumées
- Fiches de données de sécurité sur demande

POSITIONS DE SOUDURE



Code	Type d'électrode	Diamètre mm	Type de conditionnement	Nombre d'électrodes	Longueur mm
69 002 129	aluminium	2,5	blister	30	350
69 002 137	aluminium	3,2	blister	20	350