

Clasificación

DIN 1732: EL-AlMn 1
 Werkstoff-Nr.: 3.0516

AWS A5.3: E3003*
 * Desviaciones, ver observaciones

Descripción General

Electrodo para soldadura de aluminio.
 Especial para soldadura de aluminio forjado y fundición de aleaciones aluminio-magnesio y aluminio manganeso.
 Buena soldabilidad, sin porosidad.

Posiciones de Soldadura

Tipo de Corriente



ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PF/3G ↑

CC +

Homologaciones

Composición química (% en peso), metal depositado

Si	Mg	Fe	Cu	Mn	Zn	Otros	Al
0,3 max	0,15 max	0,6 max.	0,02 max.	0,9-1,2	0,09 max.	0,15 max.	Bal.

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast 0,2% (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)
Valores típicos Sin tratamiento	40	110	20

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Díámetro(mm)	2,5	3,2	4,0
Longitud (mm)	350	350	350
Unidad: Lata			
Piezas/unid.	222	146	98
Peso neto/unid. (Kg)	2,0	2,0	2,0

Nota: Lincoln KD,S.A. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.

Materiales a soldar

Aleaciones Aluminio-manganeso	AlMn1	(Werkstoff-Nr. 3.0515)
y	AlMn1Mg1	(Werkstoff-Nr. 3.0526)
Aleaciones Aluminio-magnesio	AlMg1	(Werkstoff-Nr. 3.3315)

Para espesores superiores a 15 mm se aconseja precalentar a 150-250°C

Hoja de cálculo

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)	Tipo	Peso/ 1000 unid. (kg)
2,5x350	60-90	CC+	9,0
3,2x350	80-110	CC+	13,7
4,0x350	100-140	CC+	20,4

Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	1G Intensidad (A)	2F	3G (up).
2,5	80	80	75
3,2	100	100	95
4,0	130	130	125

Observaciones

Desviaciones:	Composición química: AWS A5.3:	Cu=0,02% max. Cu=0,05-0,20%	Mn=0,9-1,2% Mn=1,0-1,5%
---------------	-----------------------------------	--------------------------------	----------------------------