

AlSi12

CLASIFICACIÓN

ISO 18273 Al 4047A (AlSi12(A)) F-Nr 23*
 *:Desviación, ver comentarios Mat-Nr 3.2585

DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo para soldadura de aluminio.
 Especial para soldadura de aleaciones de aluminio forjado y fundido que contengan más de 7% Si como elemento principal de aleación.
 También utilizable como electrodo de recargue.
 Buena soldabilidad, sin porosidad.

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO DE CORRIENTE

CC +

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

Al	Si
bal.	12.0

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición	Lim.Elástico 0, 2% (N/mm ²)	R.Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)
Valores típicos	AW	80	180	5

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	2.5	3.2	4.0
	Longitud (mm)	350	350	350
Lata	Piezas / unidad	-	-	-
	Peso neto/unidad (kg)	2.0	2.0	2.0

AlSi12 rev. C-ES23-12/05/16

AlSi12

MATERIALES A SOLDAR

Aleaciones hasta 12% Si aprox. y Aluminio fundido	Mat. Nr
G-ALSi 10 Mg	3.2381
G-ALSi 12	3.2581

HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Peso/ 1000 pcs (kg)
2.5 x 350	40-70	DC+	8.8
3.2 x 350	60-90	DC+	13.2
4.0 x 350	80-120	DC+	19.6

*Punta 35mm

PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	Posiciones de soldadura		
	PA/1G	PB/2F	PF/3Gup
2.5	60A	60A	55A
3.2	80A	80A	75A
4.0	110A	110A	105A

COMENTARIOS

Para espesores superiores a 15 mm se aconseja precalentar a 150 - 250°C
Preferible soldar con arco corto
Electrodo con ángulo de 90° sobre el material