

AlMn

CLASIFICACIÓN

AWS A5.3	E3003*	F-Nr	21
ISO 18273	Al 3103 (AlMn1)	Mat-Nr	3.0516

*:Desviación, ver comentarios

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 ISO/ASME



TIPO DE CORRIENTE

CC +

COMPOSICIÓN QUÍMICA [% EN PESO] TÍPICA, METAL DEPOSITADO

Al	Mn	Si	Zn	Fe	Cu	Mg	Others
bal.	0.9-1.2	0.3 max.	0.09 max.	0.6 max.	0.02 max.	0.15 max	0.15 max.

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

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

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

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

AlMn: rev. C-ES24-12/05/16

AlMn

MATERIALES A SOLDAR

Aleaciones Aluminio Manganeso y Aleaciones Aluminio Magnesio:	Mat.Nr
AlMn1	3.0515
AlMn1Mg1	3.0526
AlMg1	3.3315

HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Peso/ 1000 pcs (kg)
2.5 x 350	40-70	DC+	9.2
3.2 x 350	60-90	DC+	14.0

*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

COMENTARIOS

Desviaciones: composición química

Cu = max.0.02% AWS:Cu = 0.05 - 0.20%

Mn = 0.9 - 1.2% AWS:Mn = 1.0 - 1.5%

Para espesores superiores a 10 mm se aconseja precalentar a 150 - 250°C