

### 1. CLASIFICACIÓN

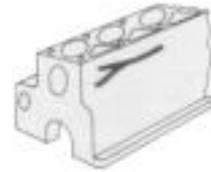
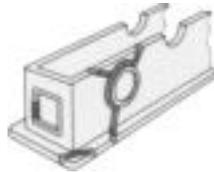
E4047

### 2. DESCRIPCIÓN

Electrodo de aluminio aleado al 12% de Silicio, apto para la soldadura de piezas de aluminio puro y aleados entre sí con todas sus combinaciones. Soldadura de reparación de juntas, defectos, grietas, fisuras y rellenos en aluminio fundido. Posee un amplio intervalo de fusión.

### 3. APLICACIONES

Soldadura de todo tipo de aluminios con sus respectivas aleaciones. Mantenimiento industrial, cerrajería, calderería, astilleros, etc.



### 4. CARACTERÍSTICAS QUÍMICAS Y MECÁNICAS

Si	Mn	Zn	Fe	Mg	Al	Cu	Pb	Ti
11.0-13.0	0.15 Max.	0.20 Max.	0.80 Max.	0.10 Max.	Resto	0.30 Max.	0.05 Max.	0.20 Max.

Límite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento 5d (%)	Resiliencia Charpy V (J)	
				----

### 5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)
2.5	300	70 -100	AC / DC
3.2	350	90 – 120	AC / DC
4.0	350	120 – 150	AC / DC
5.0	350	180 - 240	AC / DC

### 6. POSICIONES DE SOLDADURA



### 7. CERTIFICACIONES

