

Electrode avec un enrobage spécial pour le soudage à l'arc des alliages Al-Mg-(Si) et pour assembler des alliages d'aluminium dissemblables. Lors du soudage tenir l'électrode droite par rapport à la pièce avec un arc court. Pour des pièces dont l'épaisseur est supérieure à 10 mm et pour les pièces massives un préchauffage entre 150°C et 250°C est recommandé. Cette électrode enrobée peut également être utilisée en soudage oxy-acétylénique. Les résidus de laitier sont corrosifs et doivent être complètement éliminés.

Classification Normalisée

AWS	A5.3: E4043
DIN	1732: EI-AISI 5

Composition Chimique (Valeurs type en %)

Al	Si	Fe
Rem	5	0.1

Caractéristiques mécaniques

Traitement thermique	Limite d'élasticité (MPa)	Résistance mécanique (MPa)	Allongement
As Welded	≥ 90	≥ 160	≥ 15

Nuances d'aciers

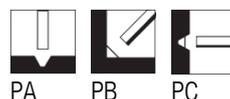
Al-Mg-Si and Al-Mg with max. 2.5% Mg; Al-Mn-Cu, Al-Si alloys

Stockage

Maintenir au sec et éviter toute condensation. L'étuvage n'est, en général, pas requis. Mais si souhaité, les conditions pour le réaliser sont de 2 heures entre 110 °C et 120 °C et nombre de fois 5 maxi.

Intensité et position de soudage

CC+



Packaging data

Diam. (mm)	Longueur (mm)	Courant (A)	Poids approx.n(kg/1000)	TUBM	
				PC	Code
2.5	350	60-90	9.0	222	●
3.2	350	80-110	13.2	152	●