

Electrodo de aluminio, con revestimiento especial para soldar aleaciones de aluminio forjadas y fundidas.

Especificación

DIN 1732	AWS A 5.3
EL-AISi12	E 4047

Campo de aplicación

Uniones y revestimientos en aleaciones de forja y fundición de los tipos Al-Si, Al-Mg-Si, Al-Si-Mg-Cu.

Características

UTP 48 tiene un encendido rápido, flujo limpio y plano, depósitos densos y libres de poros. Para lograr excelentes uniones en láminas con espesor de 2 mm y más gruesas.

Análisis estándar del depósito (% en peso)

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Al
11.00 - 13.50	< 0.50	< 0.05	< 0.30	< 0.05	< 0.10	< 0.15	Resto

Propiedades mecánicas típicas del depósito

Resistencia a la tracción MPa	Límite de cedencia MPa	Dureza brinell	Alargamiento (l = 4d) %	Rango de fusión °C
> 130	> 60	Apróx 60	> 5	573 - 585

Instrucciones para soldar

Limpiar el área por soldar. Es aconsejable precalentar piezas mayores y fundiciones a 150-200 °C. Conducir el electrodo verticalmente con un arco muy corto. Al interrumpir remover la escoria y reencender el arco sobre el cráter final. Quitar residuos de escoria con una solución de sosa cáustica al 10%, si fuera necesario.

Posiciones de soldadura
Tipos de corriente


Corriente Directa / Electrodo Positivo (DC/EP) (= +)

Parámetros recomendados

Electrodo	Ø x L (mm)	2.5 x 350	3.2 x 250	4.0 x 350
Amperaje	(A)	50 - 70	80 - 100	90 - 130

Presentaciones
CanPac (Lata sellada herméticamente)

Caja con 4 latas de 2 kg