

**UNIWELD IND. DE ELETRODOS LTDA**

End.: Al. XV de Dezembro, 1788 - Tanque do Moinho
CEP: 12910-691 - Bragança Paulista - São Paulo - Brasil
Fone: #55 11 4035-8877 - Fax: #55 11 46032511
E-mail: uniweld@uniweld.com.br
Site: www.uniweld.com.br

Ligue Uniweld**(11) 4035-8877**uniweld@uniweld.com.br**DENOMINAÇÃO COMERCIAL: ESSEN A3****NORMA: AWS A5.10:2012 ER4043 / ASME SFA5.10 ER4043 ED 15**

Revisão:01

Data:07/2016

Característica Química do Metal Depositado	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Al
	4,50 a 6,00 %	0,8 % Máx.	0,30 % Máx.	0,050 % Máx.	0,050 % Máx.	0,10 % Máx.	0,20 % Máx.	Resto

CAMPO DE APLICAÇÃO	Esse material pode ser em forma de vareta ou arame, para a soldagem em processo Tig, Mig e oxiacetilênica, destinada a soldagem do alumínio e suas ligas em peças de equipamentos para processamento e manuseio de alimentos, botes para navegação, silos, carrocerias de ônibus e furgões, utensílios domésticos, tanques e tambores, tubos, conexões, ferroviários, vagões, indicado para indústria química, petroquímica, aeronáutica, automotiva, alimentícia, caldeiraria. Metal de base 3003 e 6061.
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	É o arame ou vareta de alumínio mais utilizado para a soldagem e brasagem das diversas ligas de alumínio, com o teor alto de silício proporcionando uma maior fluidez na poça de fusão ocasionando um melhor rendimento na soldabilidade, obtendo uma característica excelente na fluidez e na penetração, esse material não é indicado para aplicar em peças que serão posteriormente anodizadas.
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para oxiacetileno: Utilizar chama carburante Posição de solda: Todas as posições Gás utilizado: Argônio Puro ou He + 0 – 5 % Ar Tipo de Corrente: Tig CA, Mig / Mag CC+ Diâmetro em vareta (mm) 1,60 , 2,50 , 3,25 , 4,00 , e 5,00 Diâmetro em arame (mm) 1,00 1,20 1,60 Faixa de corrente (A) 45-55 55-65 65-70 Tensão (V) 13-15 15-18 15-22
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Limpar por processo mecânico, não utilizar lixa ou esmeril, preparar a junta a ser soldada, chanfrar as peças com espessuras superior a 4 mm, aquecer indiretamente a peça, no processo de brasagem utilizar fluxo na área a ser soldada e observar quando o fluxo estiver liquefeito é sinal que o alumínio esta quente para receber a vareta, isto no caso de soldagem oxiacetilênica, no processo Tig e Mig não necessita de fluxo.