



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 A2

NORMA: AWS A5.10:2012 ER4047 / ASME SFA5.10 ER4047 Edição 2015

Revisão:01

Data:07/2016

Característica Química do Metal Depositado	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Al
	11,00 a 13,00 %	0,80 % Máx.	0,30 % Máx.	0,15 % 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) Ø 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 a 55	55 a 65	65 a 70
Tensão (V)	13 a 15	15 a 18	18 a 20

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 untar de fluxo a 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.