

**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 Edição 2015****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	<p>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.</p> <p>Metal de base 3003 e 6061.</p>																
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	<p>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.</p>																
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	<p>Para oxiacetileno: Utilizar chama carburante</p> <p>Posição de solda: Todas as posições</p> <p>Gás utilizado: Argônio Puro ou He + 0 – 5 % Ar</p> <p>Tipo de Corrente: Tig CA, Mig / Mag CC+</p> <table border="1"><tr><td>Diâmetro em vareta (mm)</td><td colspan="3">1,60 , 2,50 , 3,25 , 4,00 , e 5,00</td></tr><tr><td>Diâmetro em arame (mm)</td><td>1,00</td><td>1,20</td><td>1,60</td></tr><tr><td>Faixa de corrente (A)</td><td>45-55</td><td>55-65</td><td>65-70</td></tr><tr><td>Tensão (V)</td><td>13-15</td><td>15-18</td><td>15-22</td></tr></table>	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
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	<p>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.</p>																