



UNIWELD IND. DE ELETRODOS LTDA

Dirección: Al. XV de Dezembro, 1788 - Tanque do Moinho
 CEP: 12910-691 - Bragança Paulista - São Paulo - Brasil
 Telefono: 55 11 4035-8877 - Fax: 55 11 4603-2511
 E-mail: uniweld@uniweld.com.br
 Site: www.uniweld.com.br

Llame a Uniweld

(55) 11 4035-8877

NOMBRE COMERCIAL: ESSEN A2

Revisión: 01

ESTÁNDAR: AWS A5.10: 2012 ER4047 / ASME SFA5.10 ER4047 Edición 2015 Fecha: 07/2016

característica química del metal depositado	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Al
	11,00-13,00%	0,80% Max.	0,30% Max.	0,15% Max.	0,10% Max.	0.20% Max.	ND

ÁMBITO	Este material puede ser en forma de varilla o alambre, para la soldadura de proceso TIG, MIG y oxi-acetileno, para la soldadura de aluminio y sus aleaciones en piezas de equipo para el procesamiento y manipulación de alimentos, barcos para la navegación, silos, carrocerías de autobuses y furgonetas, utensilios para el hogar, tambores y tanques, tuberías, los accesorios, los vagones de ferrocarril, adecuados para química, petroquímica, aeroespacial, automotriz, de alimentos, de la caldera. metal de base 3003 y 6061.			
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Varilla de aluminio para la soldadura y la soldadura fuerte de una variedad de aleación de aluminio con alto contenido de silicio proporcionando una mayor capacidad de flujo en el baño de fusión que resulta en un rendimiento mejorado en capacidad de soldadura, logrando una excelente característica de fluidez y penetración, este material no está destinada a aplicarse a las piezas que están anodizados posteriormente.			
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	Para oxiacetileno: El uso de combustible de llama			
	Posición de soldadura: todas las posiciones			
	Gas utilizado: Él o argón puro + 0 - 5% Ar			
	El tipo de corriente: Tig CA, MIG / MAG CC +			
	Diámetro de la barra (mm)	Ø 1,60-2,50 - 3,25 a 4,00 y 5,00		
	alambre Diámetro (mm)	1.00	1.20	1.60
	Rango de Corriente (A)	45 a 55	55 a 65	65 a 70
Voltaje (V)	13 a 15	15 a 18	18 a 20	
TÉCNICAS DE SOLDADURA	Limpieza por proceso mecánico, no usando papel de lija o esmeril la preparación de la junta a soldar, achaflanado partes con mayor espesor de 4 mm, calentando indirectamente la pieza de trabajo, el área de flujo de proceso grasa soldadura fuerte a soldar y observar cuando el flujo de señal se licua es el aluminio caliente se para recibir la varilla, que en el caso de la soldadura oxi-acetileno, TIG y MIG proceso no requiere flujo.			