



## 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](mailto:uniweld@uniweld.com.br)  
 Site: [www.uniweld.com.br](http://www.uniweld.com.br)

## Llame a Uniweld

**(55) 11 4035-8877**

**NOMBRE COMERCIAL: ESSEN AM 5**

**Revisión: 01**

**ESTÁNDAR: AWS A5.10: 2012 ER 5356 / ASME SFA5.10 ER 5356 Edición 2015**

**Fecha: 07/2016**

característica química del metal depositado	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al
	0,25% Max.	0,40% Max.	0,10% Max.	0,05 0,20%	4,50- 5,50%	0,05 0,20%	0,10% Max.	0,06- 0,20%	ND

<b>ÁMBITO</b>	<p>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.</p>														
<b>CARACTERISTICAS TÉCNICAS</b>	<p>Tiene aleaciones de aluminio no tratables mayor resistencia. Se utiliza para el almacenamiento de los tanques químicos, recipientes a presión, así como aplicaciones en automóviles, camiones volquete y puentes, buena resistencia a la corrosión. El magnesio cuando se añade al aluminio, tiene una excelente capacidad de soldadura, una buena resistencia estructural y no es propenso a la fisuración en caliente.</p>														
<b>CARACTERISTICAS DE OPERACIÓN</b>	<p><b>Para Oxiacetileno:</b> Uso de combustible de llama o el oxidante</p> <p><b>Posición de soldadura:</b> piso</p> <p><b>Gas utilizado:</b> Él o argón puro + 0 - 5% Ar</p> <p><b>El tipo de corriente:</b> Tig y Mig CA</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Diámetro de la barra (mm)</th> <th>1.60</th> <th>2.00</th> <th>2.40</th> <th>3.00</th> <th>4.00</th> <th>5.00</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Diámetro de la bobina en (mm)</td> <td>0.80</td> <td>1.00</td> <td>1.20</td> <td>1.60</td> <td>2.00</td> <td>2.40</td> </tr> </tbody> </table>	Diámetro de la barra (mm)	1.60	2.00	2.40	3.00	4.00	5.00	Diámetro de la bobina en (mm)	0.80	1.00	1.20	1.60	2.00	2.40
Diámetro de la barra (mm)	1.60	2.00	2.40	3.00	4.00	5.00									
Diámetro de la bobina en (mm)	0.80	1.00	1.20	1.60	2.00	2.40									
<b>TÉCNICAS DE SOLDADURA</b>	<p>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.</p>														