

NIPPON M-404

Normas de clasificación

AWS A 5.10 _____ **ER4043**
EN ISO 18273 _____ **S Al4043(AISI5)**
Material N° _____ **3.2245**

Gas de protección:

- SANARC A0
- Para espesores medios y gruesos ($e > 4\text{mm}$): SANARC H5, 30, 50, 70.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Homologaciones: CE

Características

Hilo de aleación aluminio-silicio para soldadura MIG.

El baño de soldadura es claro y fluido. Cuando se suelden espesores superiores a 5mm se debe precalentar a 150 °C. Debe evitarse un excesivo sobrecalentamiento. Cuando se sueldan aleaciones templables deben evitarse uniones embridadas.

Aplicaciones

ASTM	Nº W	DIN 1725	EN 573	ASTM	Nº W	DIN 1725	EN 573	ASTM	Nº W	DIN 1725	EN 573
2014	3.1255	AlCuSiMn		6082	3.2315	AlMgSi1	6082	7020	3.4335	AlZn4,5Mg1	7020
2017A	3.1325	AlCuMg1	2017A	6060	3.3206	AlMgSi0,5	6060				

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección		SANARC A0
Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	40
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	120
Alargamiento (5xD)	(%)	8
Conductividad eléctrica	(m/Ωmm ²)	24 - 32
Conductividad térmica	(W/m.K)	170
Coefficiente dilatación lineal (20-300°C)	(1/K)	22.10 ⁻⁶

Análisis químico del hilo

Al	Si
Base	5

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Caudal de gas (l/min)	Peso bobina (kg)
1,0	110 - 180	18 - 21	12 - 21	6
1,2	120 - 220	20 - 23	12 - 21	6
1,6	150 - 280	21 - 25	12 - 21	6

Soluciones de soldadura:

