

NIPPON T-4043

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>4mm): SANARC H5, H30, H50, H70.

Corriente de soldadura: C.A.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

Varilla de aleación aluminio-silicio para soldadura TIG.

El baño de soldadura es claro y fluido. Cuando se suelden espesores superiores a 5 mm se debe precalentar a 150 °C. Debe evitarse un excesivo sobrecalentamiento. Cuando se sueldan aleaciones 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	3.0275	AlMgSi1	6082	7020	34335	AlZn4,5Mg1	720
2017A	3.1325	AlCuMg1	2017A	6060		AlMgSi10,5	6060				

Propiedades mecánicas y físicas del material depositado

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

Análisis químico de la varilla

Al	Si
Base	5

Datos de suministro

Ø (mm)	Longitud (mm)	Peso por envase (kg)
1,6	1000	5
2,0	1000	5
2,4	1000	5
3,2	1000	5
4,0	1000	5

Soluciones de soldadura:

