

Steel MIG/TIG Alumínio 5Si



SFA A5.10 AWS ER 4043

Arame MIG para soldagem de ligas Alumínio e Alumínio-Silício

Informação de Produto

O arame **MIG / TIG Steel Alumínio 5Si** é um arame sólido para processos de soldagem principalmente MIG e TIG – fornecido em varetas (TIG) ou em arame (MIG). É uma liga de Alumínio com 5% de Silício o que confere excelentes características de fluidez e penetração. Em processos de brasagem é uma das ligas preferidas, pois apresenta boa molhabilidade e menor sensibilidade a trincas. É usualmente indicada para as mais diversas aplicações na soldagem de Alumínio por apresentar menores limites de resistência e escoamento.

Aspectos e Características

Depósitos brilhantes e isentos de manchas
Em processo MIG promove maior penetração que AL12
Não é indicada para peças com anodização posterior
Temperatura de fusão: 574 – 632°C
Cor da anodização: cinza fosco
Não tratável termicamente

Aplicações Típicas

Embalagens, recipientes para indústria química, cabeçotes, pistões e blocos de cilindros de motores, extenso campo de peças fundidas, perfis extrudados e estruturas diversas.
Metais do tipo 1100, 3003 e 1350 e fundidos do tipo 443, 355, 356 e 214.

Pré-Aquecimento: Em geral é necessário entre 100/250°C e dependendo da espessura da peça.

Propriedades Mecânicas

Gás: Ar Puro

Resistência Tração	> 140 N/mm ²
Limite Elástico	> 80 N/mm ²
Alongamento	10-15%

Composição Química do Depósito

Gás: Ar Puro

Si	Mg	Mn	Ti	Fe	Al
4,5 6,0	0,05 max	0,05 max	0,20 max	0,80 max	Resto

Gás de Proteção e Parâmetros de Soldagem

Diâmetro (mm)	Gases	Posição Soldagem	Corrente (A)	Voltagem (V)	Vazão (l/min)
MIG 1.2mm	Ar Puro	Plana, Horizontal e Angulo	125 / 240 CC+	20 / 28	12 – 20 l/min
TIG 2.4mm	Ar Puro	Plana, Horizontal e Angulo	120 / 150 CC-	Eletrodo WThO2	12 - 16 l/min
TIG 3.2mm	Ar Puro	Plana, Horizontal e Angulo	240 / 280 CC-	Eletrodo WThO2	12 - 16 l/min