

<b>Classificazioni</b>	<b>AWS</b>	E 4043
	<b>DIN 1732</b>	EL-AISi 5
<b>Omologazioni</b>		

**Proprietà**

Elettrodo con rivestimento speciale ed anima di alluminio con il 5% di silicio per la saldatura e la ricarica dell'alluminio puro e leghe di AlSi, AlMg, AlMgSi, AlCu. Impiego universale per la riparazione di tutte le leghe di alluminio. Indicato per la riparazione di carter, blocchi motore, coperchi, cassoni e sponde di camion, ganasce di freni, pompe compressori, pulegge, scatole di cambio, tubazioni.

**Leghe saldabili**

<b>Leghe</b>
DIN : G-AlSi6Cu4 - AlMgSi1 - G-AlSi5Mg - AlMgSi0,5 - AlMg1SiCu - G-AlSi7Mg
Werkstoff Nr : 3.2151 - 3.2315 - 3.2341 - 3.2371 - 3.3206 - 3.3211

**Caratteristiche Meccaniche**

<b>Rm (Mpa)</b>	<b>Re /Nmm2</b>	<b>A 5(%)</b>
160	100	15

**Analisi metallo depositato**

<b>Si</b>	<b>Al</b>	<b>Fe</b>
5,0	saldo	0,80

**Tabella**


<b>Diam.</b>	<b>2,50x350</b>	<b>3,25x350</b>
<b>kg. scat.</b>	2	2
<b>N. el.Kg</b>		
<b>kg. conf.</b>	8	8
<b>Ampere</b>	<b>60</b>	<b>90</b>

**Intensità**

**Impiego**



**Posizioni**

	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>
									
<b>AWS - EN</b>	<b>1G - PA</b>								

Elettrodo verticale tenendo la punta in avanti, procedere rapidamente con arco molto corto. Un preriscaldamento tra i 150-300°C è consigliato.

**Conservare gli elettrodi in luogo secco.**

<b>Ricondizionamento</b>	100°C 2h
--------------------------	----------