



WI T AL – ER 1100

AWS/ASME SFA. 5.10 ER 1100

SELO DE QUALIDADE



CERTIFICADO ISO



VARETAS - ALUMÍNIO COBRE E SUAS LIGAS

Consumível para soldagem de alumínio puro ou com pequenas quantidades de elementos de liga. Esta liga pode ser utilizada também em diversos tipos de soldagem dissimilar. O depósito de solda pode ser anodizado. Na soldagem oxiacetilênica deve-se utilizar FLUXO WI AL e chama levemente carburante.

APLICAÇÃO

METAL BASE:Al 99 Al 99,5 Al 99,7 E-Al.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

Al	Cu	Mn	Zn										
Restante	0,05-0,20	0,05 Max	0,10 Max										

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)
65 N/mm²	35 %	20 N/mm²

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

TÍTULO DO CONJUNTO: WI AL T

Ø (mm)	Amperagem (A)	Vazão de Gás (L/mín)	Corrente Polaridade
1,60	60-100	10-14	CA
2,40	120-170	10-14	
3,25	180-240	12-16	

Gás Proteção
100% Argônio

OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura da chapa e posição de soldagem. As informações contidas nesta separata são oferecidas apenas para o conhecimento do produto, por isto não deve ser considerada como garantia ou certificado. Estas informações poderão sofrer alterações sem aviso prévio.