



WI AL 12 - S ALSI 12

DIN 1732 S AISI-12

SELO DE QUALIDADE



CERTIFICADO ISO



ELETRODOS - ALUMÍNIO E SUAS LIGAS

Consumível para soldagem com revestimento estruturado para soldagem de diversas ligas de alumínio, particularmente as ligas fundidas ou aplicações na manutenção em geral. Possui baixíssimo ponto de fusão, elevada fluidez e ótimo acabamento. O depósito de solda fica escuro quando submetido a anodização. Adequado para temperaturas de trabalho acima de 65°C.

APLICAÇÃO

METAL BASE: B 4130 B 3610 B 3590 B 3190 3.2581 3.2583 3.2681 3.2373 3.2371

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

| Si | Fe | Cu | Mn | Mg | Zn | Ti | Al | | | | | | | |
|---------|----------|----------|---------|----------|----------|----------|----------|--|--|--|--|--|--|--|
| 11-13,5 | 0,60 Max | 0,05 Max | 0,5 Max | 0,05 Max | 0,10 Max | 0,15 Max | Restante | | | | | | | |

PROPRIEDADES MECÂNICAS

| Resistência a tração (Mpa) | Alongamento (%) |
|----------------------------|-----------------|
| 190 N/mm ² | 20 Mín |

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

| ∅ (mm) | Amperagem (A) | Corrente |
|--------|---------------|----------|
| 2,50 | 65-105 | CC+ |
| 3,25 | 80-130 | |

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



OBSERVAÇÕES

Armazenamento em geladeira. 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.