

AWS	A5.10	ER 4043
EN ISO	18273	S Al 4043 A
DIN	1732	AlSi 5 (A)

# PHX M 4043

Arame sólido para a soldagem MIG de ligas de alumínio

## Aplicações

Soldagem de ligas alumínio-silício em geral, que não sejam submetidos posteriormente à tratamentos de anodização para fins decorativos. Indicado para os seguintes metais de base: EN AW-600-5A (AlSiMg (A)), EN AW-6061 (AlMg 1 SiCu), EN AW-6060 (AlMgSi), EN AW-6082 (AlSi 1 MgMn), EN AC-45000.

## Características

Arame com intervalo de fusão de 575-625°C e condutividade elétrica de 15-19 Sm/mm<sup>2</sup>. Excelentes características de soldabilidade, com fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão. Embalagens padrão: 6,5 kg.

## Composição química típica do metal de solda (% em peso)

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Al
4,5-6,0	<0,8	<0,30	<0,05	<0,05	<0,10	<0,20	bal.

## Propriedades mecânicas típicas do metal de solda

LE [N/mm <sup>2</sup> ]	LR [N/mm <sup>2</sup> ]	A [%]
90	150	16

## Dimensões & parâmetros de soldagem recomendados (DC+)

Diâmetro (mm)		0,8	1,0	1,2
Curto-circuito	Corrente (A)	60-130	70-165	70-180
	Tensão (V)	16-18	17-19	17-22
Spray	Corrente (A)	95-140	100-180	120-220
	Tensão (V)	22-27	22-27	22-28

Recomenda-se limpeza total da junta a ser soldada. Preaquecimento de 150-200°C para grandes espessuras. Vazão de gás (12-16 l/min.). Stick-out (10-20 mm). Gás de proteção Ar puro (99,95%) ou misturas (Ar+5-20%He) para grandes espessuras.