

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

PHX T 4043

Vareta sólida para a soldagem
TIG 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

Vareta com intervalo de fusão de 575-625°C e condutividade elétrica de 15-19 Sm/mm². Excelentes características de soldabilidade, com fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão.

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 ²]	LR [N/mm ²]	A [%]
90	150	16

Dimensões & parâmetros de soldagem recomendados (DC-)

Diâmetro (mm)	1,6	2,0	2,4	3,2
Comprimento (mm)	1000	1000	1000	1000
Embalagem (kg)	10	10	10	10
Corrente (A)	60-110	110-140	125-160	180-240
Tensão (V)	9-12	9-12	10-15	10-15

Recomenda-se limpeza total da junta a ser soldada. Preaquecimento de 150-200°C para grandes espessuras. Vazão de gás (5-10 l/min.). Gás de proteção Argônio puro (99,95%) ou misturas gasosas (Ar+20-30%He) para grandes espessuras.