

ELECTRODE ALUMINIUM

Propriétés & Applications

Electrode aluminium avec 5% de silicium pour l'assemblage et la réparation de pièces en aluminium ou alliages d'aluminium (AlSi, AlCuSiMn, AlSiMg, AlZnMg...). Assemblages hétérogènes de l'aluminium avec des alliages d'aluminium.

Principales applications : Alliages de fonderie, blocs moteurs, Culasses, cuves, citernes, conteneurs, bennes de camion, industrie maritime et chimique

Analyse Type du Métal Déposé (%)

Si	Cu	Fe	Mg	Mn	Zn	Ti	Be	Al	A/C	A/T
5.2	0.01	0.2	0.002	0.002	0.001	0.01	0.0001	Bal.	<0.05	<0.15

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Dureté
150	230	18	~50 HB

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350
Intensité	(A)	60	90

Nettoyer correctement les joints à souder. Préchauffer les pièces massives (>6 mm d'épaisseur), de 150°C à 250°C. Afin d'éviter tout risque de porosités, souder avec un arc très court et tenir l'électrode à 90° par rapport à la pièce à souder.

Attention ! Les électrodes aluminium sont très sensibles à la reprise d'humidité : maintenir les étuis entamés dans un endroit sec. En cas de reprise d'humidité, sécher les électrodes à 100°C/2h.

