

Electrodo con revestimiento especial para la soldadura de aleaciones de Aluminio-Silicio. Durante la soldadura, mantener el electrodo en ángulo recto respecto a la pieza y con arco corto. Espesores superiores a 10mm y piezas de grandes dimensiones, requieren precalentamiento desde 150°C a 250°C. La escoria debe ser perfectamente eliminada debido a carácter corrosivo de la misma. Puede ser utilizado con soplete oxiacetilénico. Los electrodos deben ser almacenados en un lugar completamente seco o sometidos a secado antes de su uso, ya que el revestimiento es muy higroscópico.

Una vez abierto mantener en lugar seco y evitar condensación. Re-secado a 100-120°C/2h máximo 5 veces.

## Clasificación

DIN 1732: EI-AISi 12

## Composición química (Valores típicos %)

Al	Si	Fe
Rem	12	0.4

## Características mecánicas metal depositado

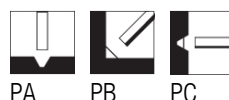
Límite elástico (MPa)	Carga rotura (MPa)	Alargamiento A5 (%)
≥ 80	≥ 180	≥ 5

## Materiales

G-AISi11, G-AISi12, G-AISi10Mg(Cu), G-AISi12(Cu), Al-Si-aleaje cu Si >7%

## Corriente y posición soldadura

DC+



## Empaquetado

Diam. (mm)	Longitud (mm)	Intensidad (A)	Peso aproximado (kg/1000)	TUBM	
				Nº de electrodos/paquete	Código
2.5	350	60-90	8.81	227	W000288130
3.2	350	80-110	13.16	152	W000288131