

# ALAMBRE DE ALUMINIO MIG ER4043

El alambre sólido OJV ER4043 que contiene aleación de aluminio con 5% de silicio para soldar por el proceso MIG de Soldamaq cumple con el estándar AWS A.5-10 ER 4043 y fue producido para soldar aleaciones similares, aluminio laminado, aluminio fundido y aluminio forjado. Presenta buena soldabilidad, fluidez y buena penetración, sin salpicaduras y excelente acabado. La parte soldada puede tener puntos en la región de soldadura cuando se anodiza.



## CAMPOS DE APLICACIÓN

El alambre OJV ER4043 está indicado para soldar tuberías, muebles y objetos decorativos, para rellenar en general, así como para soldar los siguientes metales básicos: 5083, 5086, 5456, 5182, 5082, además de las aleaciones 1100, 3003 y 1350 Renovaciones y construcción de carrocerías de autobuses, furgonetas y camiones, cofres, vagones de tren, carcasas de bombas, culatas y cigüeñales, cilindros, tanques y silos para el almacenamiento de refrescos y cervecerías, industria láctea y alimentaria, fallas Fundición, reparación de fallas de mecanizado, recubrimientos de pistón.



## PROCEDIMIENTOS DE SOLDADURA

Al soldar aluminio, se debe realizar una buena limpieza, evitando la contaminación causada por el contacto con aceites, grasas, arenas, polvo y otros productos presentes en la pieza, eliminando el material fatigado, grietas, incluso deteniéndolos con un agujero. para evitar que se propague con el calor de la soldadura. Biselado en V o U, o X, dejando un espacio entre 1 y 2 mm. Dependiendo del grosor, se puede prescindir del chaflán. Para el aluminio y sus aleaciones, se recomienda precalentar de acuerdo con el grosor de la pieza, que varía entre 100 y 300 ° C, lo que facilitará la reducción de la porosidad, mejorará la penetración y la fluidez de la soldadura, disminuirá la intensidad de la corriente eléctrica, disminuirá Índice de salpicaduras, mejorando la calidad de fusión y acabado de la soldadura. Se debe evitar el enfriamiento brusco del área soldada para reducir el riesgo de microfisuras. Soldamaq está a su disposición para obtener más información sobre estas y otras precauciones al elegir los mejores parámetros, incluido el gas de protección para una soldadura perfecta y eficiente. Consúltenos!

### DIÁMETROS DISPONIBLES

(1.00 mm) (1.20 mm) (otros diámetros bajo pedido)

### PARÁMETROS DE SOLDADURA

Necesario para identificar variables (espesor, posición de soldadura, transferencia de arco, velocidad, impedancia).

### COMPOSICIÓN QUÍMICA PROMEDIO DEL DEPÓSITO

Al~RESTO - Si~5,00

### Propiedades Mecánicas del Depósito

TRACCIÓN = 140 N / mm<sup>2</sup> FLUJO. = 60 N / mm<sup>2</sup> ESTIRAMIENTO. = 20%<sup>2</sup> - ESTIRAMIENTO = 22% - IMPACTO = 47J (-30°C)

