

**UTP 48**

Norma

DIN 1732 : EL-AISI 12
Werkstoff-Nr. : 3.2585**Electrodo de aluminio, con
revestimiento especial para soldar
aleaciones de Al forjadas y fundidas****Campo de aplicación**

Uniones y revestimientos en aleaciones de forja y fundición de los tipos Al-Si, Al-Mg-Si, Al-Si-Mg-Cu.

Características de la soldadura

Excelentes propiedades de soldabilidad: encendido rápido, flujo limpio y plano, depósitos densos y libres de poros. Gracias a estas características, se logran uniones intachables en láminas con espesor de 2 mm y más gruesas. El electrodo casi no es higroscópico y, por lo tanto, se almacena bien en lugar seco.

Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia a la tracción MPa	Límite de elasticidad MPa	Dureza Brinell	Alargamiento %	Rango de fusión °C
180	80	aprox. 60	5	573-585

Composición del depósito

La composición química corresponde a una aleación con un 12% de silicio.

Instrucciones para soldar

Limpiar el área por soldar. Es aconsejable precalentar piezas mayores y fundiciones a 150-200°C. Conducir el electrodo verticalmente con un arco muy corto. Al interrumpir remover la escoria y reencender el arco sobre el cráter final. Quitar residuos de escoria con una solución de sosa cáustica al 10%, si fuera necesario.

**1 G****2 F****2 G****3 G****4 G**

Posición de soldaduras

Tipos de corriente:

CC PI(+)

Electrodos	φ x L(mm)	2.4 x 350	3.2 x 350	4.0 x 400
Amperaje	A	50-70	70-100	100-130