

AW 2201

Identificación punto: ROJO

NORMA:

ASME SFA-5.3/SFA-5.3M E 4043
AWS A5.3/A5.3M E 4043

DESCRIPCIÓN

Electrodo de aluminio para uniones y revestimientos en aleaciones y fundición de los tipos Al – Si. Sólo con corriente directa (electrodo al positivo +) CDPI. La cobertura de éste electrodo provee una atmósfera de gas para proteger el arco, proporciona un fundente para disolver la alúmina (óxido de aluminio), agentes limpiadores y una escoria protectora para cubrir la franja de soldadura.

APLICACIONES

Ampliamente utilizado en la pailería en aluminio, construcción de estructuras arquitectónicas, fabricación y reparación de moldes, corrección de defectos de fundición, tanques y recipientes para industria papelera y aceitera.

En mantenimiento y reparación de componentes de la industria de la aviación, química, alimenticia, agroindustrial, etc.

VENTAJAS

Buena soldabilidad; encendido y reencendido rápido, poco salpique, remoción fácil de óxidos, las características de las uniones resultan particularmente buenas. Puede también aplicarse con soplete, utilizando su fundente y flama ligeramente carburante. Buenas propiedades de liga y fluidez capilar.

PROPIEDADES MECÁNICAS BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

Resistencia a la tensión 95 MPa (14 000 psi)

COMPOSICIÓN QUÍMICA BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

| | | | |
|-----------|---------------|-----------------|-----------------|
| Aluminio | Remanente | Magnesio | 0,05 % Máximo |
| Silicio | 4,5 - 6,0 % | Zinc | 0,10 % Máximo |
| Hierro | 0,8 % Máximo | Titanio | 0,20 % Máximo |
| Cobre | 0,30 % Máximo | Berilio | 0,0008 % Máximo |
| Manganeso | 0,05 % Máximo | Otros elementos | 0,15 % Máximo |

TÉCNICA DE SOLDEO

Antes de soldar, es necesario limpiar de aceites, grasas, pinturas y suciedad ya que esto puede ocasionar poros en la soldadura por atrapamiento de gas. Únicamente debe usarse CDPI (electrodo al positivo) para poder realizar una adecuada limpieza catódica, es decir una correcta eliminación de la capa de óxido de aluminio. En secciones gruesas es necesario precalentar la pieza a temperaturas por debajo de 204°C (400°F) y no mantener esa temperatura más de lo necesario. Eliminar los residuos de fundente en cuanto termine la soldadura.

MEDIDAS DISPONIBLES

| milímetros | pulgadas | Amperes |
|------------|-----------|----------|
| 3,2 x 356 | 1/8 x 14 | 70 – 100 |
| 4,0 x 356 | 5/32 x 14 | 90 – 125 |

EMPAQUE

Bote plástico c/3 kg. en bolsa termosellada