



FICHA DE DATOS TECNICOS KW Al Si 12

1. CLASIFICACION

ASME SFA 5.3 E 4043
DIN 1732 EL AISI12

2. DESCRIPCION

Electrodo para unión y recargue de aleaciones 5%-6%-12% Si. Recomendado para relleno de cavidades, soldadura de grietas. Recomendado el secado de los electrodos. Al abrir, mantener a 100°C hasta ser usado.

3. COMPOSICION QUIMICA (%) (Valores típicos orientativos)

C	Si	Mn	P	Cu	Zn	Fe	Mg	Al	-----
-----	11.80	0.04	-----	0.23	0.08	0.8	0.04	87.0	-----

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)	
>80	>180	>5	

5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)
2,5	350	50 – 80	DC
3,2	350	70 – 120	DC
4,0	350	110 – 150	DC

6. POSICIONES DE SOLDADURA

