

**WELDSAT-6005****1. DESCRIPCIÓN:**

Electrodo de aluminio con 5% de Si y recubrimiento básico destinado a la unión y reparación de piezas de aluminio, aluminio colado o fundición de aluminio, así como aleaciones (AlSi, AlCuSiMn, AlSiMg, AlZnMg, etc.).

**2. SOLDABILIDAD:**

Este electrodo posee una buena estabilidad del arco y una fusión muy regular. Para una buena soldabilidad precalentar la pieza si es más grande de 6 mm de grosor a 150°C-250°C para evitar riesgos de porosidad en la soldadura, mantener siempre un arco corto y situar el electrodo a 90°C.

Para condiciones optimas estufa a 150°C durante 3 horas, ya que los electrodos de aluminio son muy sensibles a la humedad.

**3. APLICACIONES PRINCIPALES:**

Uniones y recargues de aluminio con aleaciones de aluminio bloques de motor, cárter, culatas, moldes, pistones, ventiladores, depósitos, bastidores, cubas, cisternas, contenedores, así como industria naval, química y petroquímica.

**4. TIPOS DE ACEROS SOLDABLES:**

<b>DIN</b>	<b>MATERIAL N°</b>
G-AlSi6Cu4	3.2151
AlMg Si 1	3.2315
G-AlSi5Mg	3.2341
G-AlSi7Mg	3.2371
AlMgSi 0,5	3.3206
AlMgSi0,7	3.3210
AlMg1SiCu	3.3211

**5. COMPOSICIÓN TIPICA DEL METAL DEPOSITADO:**

<b>Si</b>	<b>M</b>	<b>Fe</b>	<b>Al</b>
5,0	0,50	<0,5	Resto

# WELDSAT-6005

---

**6. PROPIEDADES MECANICAS DEL METAL DEPOSITADO:**

Limite elástico(N/mm <sup>2</sup> ):	70-100
Resistencia Tracción(N/mm <sup>2</sup> ):	110-160
Elongación [ 1=5xd](%):	>15
Impacto [ISO – V] (j):	
Dureza HB:	50 HB

**7. INTENSIDADES RECOMENDADAS:**

<b>Diámetro Electrodo (mm)</b>	<b>2,5</b>	<b>3,25</b>	<b>4,0</b>
<b>Amperaje (A)</b>	60	90	120

**8. TIPO DE CORRIENTE:**

DC (Electrodo al positivo).

**9. NORMALIZACIÓN:**

DIN1732: EL- AISi5  
AWS A 5.3: E4043  
UNS: A94043