

Grilumin® 14

Aluminio · AWS E4043

Características Principales

- ▶ Electrodo de aluminio con revestimiento especialmente diseñado para permitir la soldadura con arco eléctrico o con llama oxiacetilénica.
- ▶ Los elementos activos del revestimiento aportan las sustancias necesarias para prescindir de fundentes adicionales.
- ▶ Depósitos densos, sin poros y de excelente aspecto. Transferencia en gotas finas con chisporroteo casi nulo.
- ▶ Disponible en color **Azul** y **Blanco**

Conformancia

AWS A5.3-91

E4043

Aplicaciones Típicas

- ▶ Soldadura de aleaciones aluminio-silicio, de uso general en aleaciones que contengan menos de 5% Mg y menos de 2% Cu. Soldadura de aluminio de los tipos Al puro, Al-Mn, Al-Si, Al-Mg, Al-Mg-Si y Al-Zn entre sí y combinaciones. Construcción de tanques, estructuras, recipientes y tuberías con presión interna para usos de la industria de alimentos y de productos químicos. Construcciones marinas en general, fabricación de lanchas. Útil en la reparación de fundición de aluminio, cuerpos y componentes de bombas, carcasas de motores eléctricos, carcasas de cajas de transmisión, bloques de motores y pistones.

Posiciones de Soldadura

Todas, excepto vertical descendente

DIÁMETROS / EMPAQUE

Diámetro in (mm) Color	Longitud in (mm)	Tubo 1/2 lb [0.23 kg.] Caja Master 6 lb [2.72 kg]	Tubo 1 lb [0.45 kg.] Caja Master 6 lb [2.72 kg]	Cápsula 4 lb [1.5 kg.] Caja Master 16 lb [6 kg]	Lata 5 lb [2.7 kg.] Caja Master 30 lb [13.6 kg]
3/32 [2.4]	14 [350]	57359 Blanco	57356 Blanco	57364 Blanco	57366 Blanco
1/8 [3.2]	14 [350]	57360 Blanco	57357 Blanco	56774 Blanco	56192 Blanco
5/32 [4.0]	14 [350]			57365 Blanco	
3/32 [2.4]	14 [350]	57358 Azul	57362 Azul		
1/8 [3.2]	14 [350]	57349 Azul	57513 Azul	57368 Azul	57512 Azul
5/32 [4.0]	14 [350]			57361 Azul	

PROPIEDADES MECÁNICAS^[1]. De acuerdo con AWS A5.3-91

	Resistencia a la Cedencia ^[2] MPa (ksi)	Resistencia a la Tensión MPa (ksi)	Elongación %	Charpy V-Notch J[ft*lb] @ °C [°F]
Requerimiento AWS E4043	No especificado	97 [14] mín.	No especificado	No especificado
Resultados Típicos ^[3] . Tal como se soldó, Diámetro del Electrodo 1/8" [3.2 mm]	No Especificado	113 [16]	No especificado	No especificado

COMPOSICIÓN QUÍMICA^[1]. De acuerdo con AWS A5.3-91

	%Al	%Mn	%Si	%Fe	Ti%
Requerimiento AWS E4043	Remanente	0.05 máx.	4.5 – 6.00	0.80 máx.	0.20 máx.
Resultados Típicos ^[3] .	94.82	0.006	4.98	0.14	0.009
	Mg%	Zn%	Be%	%Cu	
Requerimiento AWS E4043	0.05 máx.	0.10 máx.	0.0008 máx.	0.30 máx.	
Resultados Típicos ^[3] .	0.006	0.008	0.000	0.030	

PROCEDIMIENTOS TÍPICOS DE OPERACIÓN

Polaridad ^[5]	3/32 in [2.4 mm]	Corriente [Amps]	
		1/8 in [3.2 mm]	5/32 in [4.0 mm]
DC +	40 – 70	60 – 90	90 – 120

[1] Típico todo metal de soldadura. [2] Medido con un 0,2% de desviación. [3] Ver notas de resultados de prueba abajo. [4] Datos de Especificación de Industria (AWS no obligatorio). [5] Polaridad Sugerida aparece en primer lugar.

Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y Certificados de Conformidad están disponibles en nuestro sitio web en www.lincolnelectric.com

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de Propiedades Mecánicas, de Depósito o la Composición Química del Electrodo y los Niveles de Hidrógeno Difusible se obtuvieron de una soldadura producida y probada de acuerdo a las normas establecidas, y no se deben asumir como los resultados esperados en una aplicación o conjunto de aplicaciones particulares. Los resultados reales pueden variar dependiendo de muchos factores, incluyendo, pero no limitado a: el procedimiento de soldadura, la química y la temperatura de la placa, diseño de la soldadura y los métodos de fabricación. Se advierte a los usuarios que deben confirmar, mediante pruebas de calificación, o cualquier otro medio apropiado, la conveniencia de cualquier consumible de soldadura y el procedimiento antes de su uso en la aplicación prevista.

POLÍTICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

The Lincoln Electric Company es fabricante y vendedor de equipo de soldadura, consumibles y equipo de corte de alta calidad. Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y exceder sus expectativas. En ocasiones, los compradores pueden contactar a Lincoln Electric para obtener información o asesoramiento sobre el uso de nuestros productos. Nuestros empleados responden a las consultas en la medida de sus posibilidades, basándose en la información proporcionada por los clientes y con base en el conocimiento relacionado con la aplicación. Nuestros empleados, sin embargo, no están en condiciones de verificar la información recibida, o de evaluar los requerimientos de ingeniería para una aplicación de soldadura particular. En consecuencia, Lincoln Electric no garantiza ni asume ninguna responsabilidad con respecto a dicha información o consejos. Por otra parte, el suministro de dicha información o asesoramiento no crea, ni amplía o modifica ninguna garantía en nuestros productos. Cualquier expresa o implícita garantía que pudiera derivarse de la información o consejo, incluyendo cualquier garantía implícita de comerciabilidad o cualquier garantía de idoneidad para un fin particular, de cualquier cliente queda específicamente excluida.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la selección y uso de productos específicos vendidos por el mismo está únicamente dentro del control de, y sigue siendo la única responsabilidad del cliente. Varias variables más allá del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos al aplicar estos tipos de métodos de fabricación y requerimientos de servicio.

Sujeto a Cambio - Esta información es precisa a lo mejor de nuestro conocimiento en el momento de la impresión. Consulte www.lincolnelectric.com para obtener información actualizada.

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801 St. Clair Avenue · Cleveland, OH · 44117-1199 · U.S.A. Phone:
+1.216.481.8100 · www.lincolnelectric.com

LINCOLN SOLDADURAS DE COLOMBIA LTDA.
Carrera 85 D N °46 A - 65 Bodega 25, Complejo Logístico San Cayetano
TEL.: 3648800 · www.lincolnelectric.com.co

