

GRILUMIN[®] 14

Aluminio · AWS E4043

CARCATERISTICAS 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.

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas, excepto vertical descendente.

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.
- Reparación de fundición de aluminio, cuerpos y componentes de bombas, carcasas de motores eléctricos, carcasas de cajas de transmisión, bloques de motores y pistones.

DIÁMETROS / EMPAQUE

Diámetro pulg. (mm)		Longitud pulg. (mm)	Tubo ½ 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)	Skin Pak 1 lb (0.45 kg.) Caja Master 20 lb (9kg.)
3/32	(2.4)	14 (350)	57359 (Blanco)	57356 (Blanco)	57364 (Blanco)	57366 (Blanco)	501555 (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)		

NUEVO!

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)
Requerimientos 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 A5.1/A5.1M: 2004

	%Al	%Mn	%Si	%Fe	%Cr
Requerimientos 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
	%Mo	Zn%	Be%	%Cu	
Requerimientos AWS E4043	0.05 máx.	0.10 máx.	0.0008máx.	0.30máx.	
Resultados Típicos ⁽³⁾	0.006	0.008	0.000	0.030	

PROCEDIMIENTOS TÍPICOS DE OPERACIÓN

Polaridad ⁽¹⁾	Corriente (Amps)		
	3/32 pulg. (2.4 mm)	1/8 pulg. (3.2 mm)	5/32 pulg. (4.0 mm)
C.D	40 – 70	60 – 90	60 – 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.mx

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.