



# GRILUMIN 5

ALLIAGES NON FERREUX

GRI-TEC

AWS A5.3 E 4047

ISO 18273

AL 4047 A

## CARACTÉRISTIQUES

Electrode enrobées pour soudage de l'aluminium et ses alliages (Si>7%).  
Assemblage hétérogène de nuances d'aluminium.

## APPLICATIONS PRINCIPALES

Réparation de pièces en aluminium de fonderie – carters

AlSi 10 Mg - AlSi 12 - 3.2381 - 3.2581

## ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Si	Al
12.00	Solde

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	R <sub>el</sub> N/mm <sup>2</sup>	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage	180	80	5			

## POSITIONS DE SOUDAGE



## NATURE DU COURANT

AC DC +

## ETUVAGE

1-2h à 150°C

## APPROBATIONS

## CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5 x 350	<b>8974-3235</b>	211	2.0	1	40-70
3.2 x 350	<b>8033-4132</b>	152	2.0	1	60-90
4.0 x 350	<b>8033-5840</b>	103	2.0	1	80-120

## A NOTER :

Préchauffage conseillé (200°C) pour des épaisseurs supérieures à 10 mm  
Soudage arc court à la verticale  
Emballage sous-vide et autres conditionnements, nous consulter