



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 ² | R _{el} N/mm ² | 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 | 8974-3235 | 211 | 2.0 | 1 | 40-70 |
| 3.2 x 350 | 8033-4132 | 152 | 2.0 | 1 | 60-90 |
| 4.0 x 350 | 8033-5840 | 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