

GRILUMIN 14



AWS A5.3
ISO 18273

E 4043
AL 4043A

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

Applications principales

Serrurerie - Soudage aluminium en l'absence de procédé de soudage sous argon à disposition

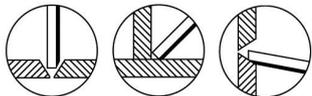
Analyse chimique type du métal déposé

Si	Al
5.00	solde

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HB
Brut de soudage	150	70	15			

Positions de soudage



Nature du courant

DC+

Etuvage

150°C
1-2h

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5	350	8031-3235	217	2.0	1	40-70
3.2	350	8032-1132	158	2.0	1	60-90
4.0	350	8032-3540	98	2.0	1	80-120

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.