



FICHA TÉCNICA

DESIGNACIÓN	AWS A5.10 ASME SFA-A5.10 EN ISO 18273	ER4043 ER4043 S Al 4043 (Al Si 5)	
DESCRIPCIÓN	Alambre de aluminio para proceso GMAW (MIG) con adiciones de Si que incrementan la fluidez del metal líquido (mojado del baño) y reducen la posibilidad de fisuración.		
USOS	Utilizado para soldaduras de diversos grados de aluminio, recomendado para soldar aleaciones tales como: 2014, 5052, 6061 y 6101 (6063 dependiendo de las condiciones de tratamiento térmico). Es también utilizado para reparaciones por soldadura en aleaciones de Al/Si como los grados 353/A356.		
APLICACIONES TÍPICAS	industria automotriz, petroquímica, alimentaria, farmacéutica, fabricación de recipientes a presión, estructuras, intercambiadores de calor, reactores		
DIÁMETRO	0.9-1.2mm (0.035"-0.045")		
POSICIÓN DE SOLDADURA	Todas		
GAS DE PROTECCIÓN	Ar, Ar/He		
FLUJO	9.5-19 lts/min (20-40 CFH)		
COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)		AWS A5.10	
	Fe	0.80 max	
	Ti	0.20 max	
	Zn	0.10 max	
	Mg	0.05 max	
	Mn	0.05 max	
	Si	4.50-6.0	
	Cu	0.30 max	
Al	restante		
PROPIEDADES MECÁNICAS (material base 6061)	LÍMITE ELÁSTICO (MPa)	AWS A5.10	IGS (promedio)
	ESIST. A LA TRACCIÓN (MPa)	NO ESPECIFICADO	117 (17 ksi)
	ELONGACIÓN	NO ESPECIFICADO	180 (26 ksi)
PROCEDIMIENTOS RECOMENDADOS DE OPERACIÓN (0.035")	POLARIDAD	CCPI	
	GAS DE PROTECCIÓN	Ar	
	TRANSFERENCIA	SPRAY	
	VEL. DE ALIMENTACIÓN	5-13 m/min	
	VOLTAJE	13 - 24	
	AMPERAJE	60 - 170	
PROCEDIMIENTOS RECOMENDADOS DE OPERACIÓN (0.045")	POLARIDAD	CCPI	
	GAS DE PROTECCIÓN	Ar	
	TRANSFERENCIA	SPRAY	
	VEL. DE ALIMENTACIÓN	6 - 13 m/min	
	VOLTAJE	20 - 29	
AMPERAJE	140 - 260		

Toda la información y los datos proporcionados en esta hoja técnica se consideran precisos y fiables, pero se presentan sin garantía ni responsabilidad de ningún tipo, expresa o implícitamente.

Todos los parámetros se sugieren como guía básica y pueden variar dependiendo del diseño de la junta, número de pasadas y otros factores.

www.igsw.mx

AV. 5 DE FEBRERO No. 1305-4, SANTIAGO DE QUERÉTARO, QRO. MÉXICO. C.P.: 76138