

VARETAS DE ALUMÍNIO PARA SOLDA 4043

Esse tipo de material pode ser em forma de vareta ou arame, para a soldagem em processo Tig, Mig e oxiacetilénica, destina-se a soldagem do alumínio e suas ligas em peças de equipamentos para processamento e manuseio de alimentos, botes para navegação, silos, carrocerias de ônibus e furgões, utensílios domésticos, tanques e tambores, tubos, conexões, ferroviários, vagões, indicado para indústria química, petroquímica, aeronáutica, automotiva, alimentícia, caldeiraria.

CARACTERÍSTICAS VARETA DE ALUMÍNIO

É o arame ou vareta de alumínio mais utilizado para a soldagem e brasagem das diversas ligas de alumínio, com o alto teor de silício proporcionando uma maior fluidez na poça de fusão, ocasionando um melhor rendimento na solda, obtendo uma excelência na fluidez e na penetração, esse material não é indicado para aplicação em peças que serão posteriormente anodizadas.

APLICAÇÃO

Limpeza deve ser feita através de um processo mecânico, não utilizar lixa ou esmeril, preparar a junta a ser soldada, chanfrar as peças com espessuras superiores a 4 mm, aquecer indiretamente a peça, no processo de brasagem deve-se utilizar fluxo na área a ser soldada e observar quando o fluxo estiver liquefeito é sinal que o alumínio está quente para receber a vareta, isto no caso de soldagem oxiacetilénica, já no processo Tig e Mig não é necessário o fluxo.

CARACTERÍSTICA OPERACIONAL

| | | | |
|----------------------|----------------------------------|-------|-------|
| SOLDA OXIACETILENO | Utilizar chama carburante | | |
| POSIÇÃO SOLDA | Todas as Posições | | |
| GÁS UTILIZADO | Argônio Puro ou He + 0 – 5 % Ar | | |
| TIPO CORRENTE | Tig CA Mig / Mag CC + | | |
| DIÂMETRO VARETA (MM) | 1,60 - 2,50 - 3,25 - 4,00 e 5,00 | | |
| DIÂMETRO ARAME (MM) | 1,00 | 1,20 | 1,00 |
| FAIXA CORRENTE (A) | 45-55 | 55-65 | 65-70 |
| TENSÃO (V) | 13-15 | 15-18 | 15-22 |

COMPOSIÇÃO QUÍMICA

| Si | Fe | Cu | Mn | Mg | Zn | Ti | Al |
|-----------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------|
| 4,50 a 6% | 0,8% Máx. | 0,3% Máx. | 0,05% Máx. | 0,10% Máx. | 0,10% Máx. | 0,20% Máx. | Resto |