

**Type d'enrobage :**  
Spécial

**Courant :**



**Positions de soudage :**



Aluminil Si5 est notre électrode d'aluminium enrobée pour le soudage, la réparation et le rechargement d'alliages d'aluminium au silicium forgés et coulés et l'assemblage hétérogène d'alliages d'aluminium avec une teneur en Si maximale de 7 %. Grâce à ses bonnes caractéristiques de fluidité, l'électrode convient au soudage de toutes les pièces d'alliage en aluminium (sauf les pièces d'alliage au AlMg). L'électrode a un enrobage blanc pur spécialement conçu pour réduire la reprise d'humidité. Pour les tôles plus épaisses ( $\geq 15\text{mm}$ ), il est recommandé de préchauffer entre 150°C et 250°C avant de souder.

**Matériaux de base à souder :**

- Alliages d'aluminium-MgSi
- Alliages d'aluminium-Mg jusqu'à 2,5% de Mg
- Alliages d'aluminium-MnCu
- Alliages coulés d'aluminium-Si
- Assemblage hétérogène d'alliages d'aluminium

**Applications :**

- Construction & fabrication générales
- Construcion navale & offshore
- Réparation & Maintenance

**Composition chimique, % poids du métal de soudage – valeurs typiques :**

Mn	Si	Cu	Zn	Fe	Al
0,05	5	0,05	0,10	0,20	Bal.

**Propriétés mécaniques, métal de soudage – valeurs typiques :**

Condition	Limite d'élasticité 0,2 % MPa	Résistance à la traction MPa	Allongement Lo=5d - %
Brut de soudage	90	160	15

**Données de conditionnement et de soudage :**

Diam. mm.	Longueur mm.	Poids (kg) 1000 pièces	Courant A
2,5	350	9,2	50-80
3,2	350	13,7	70-120
4,0	350	19,6	110-150