



WST TLA 5 Si

Vareta Ligas de Alumínio

Classificação	ASME SFA 5.10 AWS ER 4043										
Descrição e Aplicações	Possui ótima fluidez e acabamento superficial. O depósito de solda fica escuro quando submetido a anodização. Não são adequados para soldar ligas com teor de magnésio, no entanto, podem ser submetidas à temperaturas de trabalho acima de 65°C.										
Propriedades Mecânicas	RESISTÊNCIA A TRAÇÃO			ALONGAMENTO(%)				ESCOAMENTO (N/mm²)			
	120			8				40			
Composição Química (%)	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Al			
	4,50-6,00	0,80	0,30	0,05	0,05	0,10	0,20	Resto			
Parâmetros de Soldagem	Diâmetro (mm)			Vazão de Gás (L/mín)				Amperagem (A)			
	1,60			10-14				60-100			
	2,40			10-14				120-170			
	3,25			12-16				180-240			
Observações	Amperagem irá variar dependendo da espessura da chapa e posição de soldagem.										