

Grilumin[®] 14

Aluminio • AWS E4043

Características Principales

- ▶ Electrodo de aluminio con revestimiento especialmente diseñado para permitir la soldadura con arco eléctrico o con llama oxiacetilénica.
- ▶ Los elementos activos del revestimiento aportan las sustancias necesarias para prescindir de fundentes adicionales.
- ▶ Depósitos densos, sin poros y de excelente aspecto. Transferencia en gotas finas con chisporroteo casi nulo.
- ▶ Disponible en color **Azul** y **Blanco**

Conformancia

AWS A5.3-91

E4043

Aplicaciones Típicas

- ▶ Soldadura de aleaciones aluminio-silicio, de uso general en aleaciones que contengan menos de 5% Mg y menos de 2% Cu. Soldadura de aluminio de los tipos Al puro, Al-Mn, Al-Si, Al-Mg, Al-Mg-Si y Al-Zn entre sí y combinaciones. Construcción de tanques, estructuras, recipientes y tuberías con presión interna para usos de la industria de alimentos y de productos químicos. Construcciones marinas en general, fabricación de lanchas. Útil en la reparación de fundición de aluminio, cuerpos y componentes de bombas, carcasas de motores eléctricos, carcasas de cajas de transmisión, bloques de motores y pistones.

Posiciones de Soldadura

Todas, excepto vertical descendente

DIÁMETROS / EMPAQUE

Diámetro in (mm) Color	Longitud in (mm)	Tubo ½ lb (0.23 kg.) Caja Master 6 lb (2.72 kg)	Tubo 1 lb (0.45 kg.) Caja Master 6 lb (2.72 kg)	Cápsula 4 lb (1.5 kg.) Caja Master 16 lb (6 kg)	Lata 5 lb (2.7 kg.) Caja Master 30 lb (13.6 kg)
3/32 (2.4)	14 (350)	57359 (Blanco)	57356 (Blanco)	57364 (Blanco)	57366 (Blanco)
1/8 (3.2)	14 (350)	57360 (Blanco)	57357 (Blanco)	56774 (Blanco)	56192 (Blanco)
5/32 (4.0)	14 (350)			57365 (Blanco)	
3/32 (2.4)	14 (350)	57358 (Azul)	57362 (Azul)		
1/8 (3.2)	14 (350)	57349 (Azul)	57513 (Azul)	57368 (Azul)	57512 (Azul)
5/32 (4.0)	14 (350)			57361 (Azul)	

PROPIEDADES MECÁNICAS⁽¹⁾. De acuerdo con AWS A5.3-91

	Resistencia a la Cedencia ⁽²⁾ MPa (ksi)	Resistencia a la Tensión MPa (ksi)	Elongación %	Charpy V-Notch J(ft*lb) @ °C (°F)
Requerimiento AWS E4043	No especificado	97 (14) mín.	No especificado	No especificado
Resultados Típicos ⁽³⁾ . Tal como se soldó, Diámetro del Electrodo 1/8" (3.2 mm)	No Especificado	113 (16)	No especificado	No especificado

COMPOSICIÓN QUÍMICA⁽¹⁾. De acuerdo con AWS A5.3-91

	%Al	%Mn	%Si	%Fe	Ti%
Requerimiento AWS E4043	Remanente	0.05 máx.	4.5 – 6.00	0.80 máx.	0.20 máx.
Resultados Típicos ⁽³⁾ .	94.82	0.006	4.98	0.14	0.009
	Mg%	Zn%	Be%	%Cu	
Requerimiento AWS E4043	0.05 máx.	0.10 máx.	0.0008 máx.	0.30 máx.	
Resultados Típicos ⁽³⁾ .	0.006	0.008	0.000	0.030	

PROCEDIMIENTOS TÍPICOS DE OPERACIÓN

Polaridad ⁽⁵⁾	Corriente (Amps)		
	3/32 in (2.4 mm)	1/8 in (3.2 mm)	5/32 in (4.0 mm)
DC +	40 – 70	60 – 90	90 – 120

(1)Típico todo metal de soldadura. (2) Medido con un 0,2% de desviación. (3) Ver notas de resultados de prueba abajo. (4) Datos de Especificación de Industria (AWS no obligatorio). (5) Polaridad Sugerida aparece en primer lugar.

Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y Certificados de Conformidad están disponibles en nuestro sitio web en www.lincolnelectric.com

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de Propiedades Mecánicas, de Depósito o la Composición Química del Electrodo y los Niveles de Hidrógeno Difusible se obtuvieron de una soldadura producida y probada de acuerdo a las normas establecidas, y no se deben asumir como los resultados esperados en una aplicación o conjunto de aplicaciones particulares. Los resultados reales pueden variar dependiendo de muchos factores, incluyendo, pero no limitado a: el procedimiento de soldadura, la química y la temperatura de la placa, diseño de la soldadura y los métodos de fabricación. Se advierte a los usuarios que deben confirmar, mediante pruebas de calificación, o cualquier otro medio apropiado, la conveniencia de cualquier consumible de soldadura y el procedimiento antes de su uso en la aplicación prevista.

POLÍTICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

The Lincoln Electric Company es fabricante y vendedor de equipo de soldadura, consumibles y equipo de corte de alta calidad. Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y exceder sus expectativas. En ocasiones, los compradores pueden contactar a Lincoln Electric para obtener información o asesoramiento sobre el uso de nuestros productos. Nuestros empleados responden a las consultas en la medida de sus posibilidades, basándose en la información proporcionada por los clientes y con base en el conocimiento relacionado con la aplicación. Nuestros empleados, sin embargo, no están en condiciones de verificar la información recibida, o de evaluar los requerimientos de ingeniería para una aplicación de soldadura particular. En consecuencia, Lincoln Electric no garantiza ni asume ninguna responsabilidad con respecto a dicha información o consejos. Por otra parte, el suministro de dicha información o asesoramiento no crea, ni amplía o modifica ninguna garantía en nuestros productos. Cualquier expresa o implícita garantía que pudiera derivarse de la información o consejo, incluyendo cualquier garantía implícita de comerciabilidad o cualquier garantía de idoneidad para un fin particular, de cualquier cliente queda específicamente excluida.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la selección y uso de productos específicos vendidos por el mismo está únicamente dentro del control de, y sigue siendo la única responsabilidad del cliente. Varias variables más allá del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos al aplicar estos tipos de métodos de fabricación y requerimientos de servicio.

Sujeto a Cambio - Esta información es precisa a lo mejor de nuestro conocimiento en el momento de la impresión. Consulte www.lincolnelectric.com para obtener información actualizada.

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY

22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.

Phone: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com

LINCOLN ELECTRIC MANUFACTURA S.A. DE C.V.

Bldv. San Pedro #80, Desarrollo Industrial Mieleras • Torreón, Coah. • C.P. 27400 • México.

Phone: +52.871.729.0900 • www.lincolnelectric.com.mx

