

Scheda Prodotto / Product Data Sheet

INE Al5%Si

Elettrodo speciale per la saldatura di alluminio al 5% di Silicio

Special electrode for welding of Aluminum at 5% in Silicon



Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
	AWS A 5.3: E4043

APPROVAZIONI / APPROVALS

ABS	TÜV	RINA	DB	DNV-GL	LR	CE

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Elettrodo speciale per la saldatura di alluminio al 5% silicio (Aluman, Anticorodal, Avional, Duralluminio, etc.), indicato per la saldatura di laminati e fusioni in alluminio al silicio sino al 12%. Esso viene utilizzato in campo automobilistico e nel settore degli elettrodomestici.

Scoria di facile asportazione, il rivestimento dell'elettrodo è molto sensibile all'umidità.

Nel caso di spessori importanti si raccomanda di preriscaldare tra i 150-250 °C l'area da saldare.

Prima della saldatura si consiglia un'accurata pulizia della zona in cui si desidera saldare.

Attenzione: il rivestimento dell'elettrodo è estremamente sensibile all'umidità; una volta aperto mantenere l'imballo in ambiente secco.

Special electrode for welding aluminum with 5% silicon (Aluman, Anticorodal, Avional, Duralumin, etc.), suitable for welding aluminum laminates and castings up to 12% silicon. It is used in the automotive and in the electrical appliances fields.

Easy to remove slag, the electrode coating is very sensitive to moisture.

In the case of large thicknesses, it is recommended to preheat between 150-250 °C the area to be welded.

Before welding, we recommend a thorough cleaning of the area to be welded.

Attention: the electrode coating is extremely sensitive to moisture; once opened, keep the packaging in a dry environment.

ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO / ALL WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS

Al %	Si %	Mn %	Fe %	Zn %	Cu	Mg
Bal.	5	0.2	< 0.4	< 0.1	0.02	0.09

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

	Hardness HRC	Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) Joule
As welded	-	90	120	15	-

STOCCAGGIO E RICONDIZIONAMENTO / STORAGE AND RECONDITIONING

Attenzione: il rivestimento dell'elettrodo è estremamente sensibile all'umidità. Mantenere a temperature comprese tra 10°C / 40°C ed umidità relativa < 80 %.

Se necessario ricondizionare a 120 ± 10°C per un'ora.

Attention: the electrode coating is extremely sensitive to moisture. Keep dry at temperature between 10°C / 40 °C and RH humidity <80%.

If necessary, recondition at 120 ± 10°C for one hour.

Scheda Prodotto / Product Data Sheet

INE Al5%Si

Elettrodo speciale per la saldatura di alluminio al 5% di Silicio

Special electrode for welding of Aluminum at 5% in Silicon



Pagina 2 di 2 / Page 2 of 2

PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MATERIALS TO BE WELDED

ASTM	EN	ALTRI / OTHER
	AlCuMg1	G-AlSi6Cu4
	AlMgSi1	G-AlSi5Mg
	AlZn4.5Mg1	AlMgSi0.5
	AlMgSi	AlMgSi0.7

LINEE GUIDA PER LA SALDATURA / WELDING GUIDELINES

Utilizzare sempre i Dispositivi di Protezione Individuale previsti dalle schede sicurezza.

Always use the Personal Protective Equipment provided by the safety data sheets.

Si consiglia un preriscaldamento a 150 ÷ 250°C.

Preheat temperature 150 ÷ 250°C

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



Tutte le posizioni, verticale discendente esclusa.

All position Vertical down excluded

PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETER

Corrente / Current	DC +	
Diametro / Diameter (mm)	2.5	3.2
Lunghezza / Length (mm)	350	350
Intensità / Intensity (A)	50 ÷ 80	70 ÷ 100

PRINCIPALI PRODOTTI INE DISPONIBILI IN ALTERNATIVA / MAIN INE PRODUCTS AVAILABLE AS ALTERNATIVE

Processo/ Process	Prodotto/ Product	Classificazione AWS/ Classification AWS	Classificazione EN/ Classification EN
Filo pieno MIG/MAG <i>MIG/MAG solid wire</i>	INEFIL AL5%SI - 4043	AWS A 5.10: ER4043	EN ISO 18273: S AlSi5 EN ISO 18273: S Al 4043
Bacchetta TIG <i>TIG rod wire</i>	INETIG AL5%SI - 4043	AWS A 5.10: ER4043	EN ISO 18273: S AlSi5 EN ISO 18273: S Al 4043