

Clasificación**AWS A 5.3: E 4047**  
**EN ISO 18273: Al 4047**  
**DIN 1732: EL - Al Si 12**

**Descripción y aplicaciones:** Electrodo con un 12% de silicio recomendado para la construcción y reparación de aleaciones de aluminio - silicio. Su recubrimiento favorece la buena estabilidad del arco, un fácil desescoriado y una buena desoxidación de la superficie durante la soldadura. Se debe prestar atención a las juntas a soldar, que deben estar limpias y desengrasadas. Este electrodo se debe usar preferentemente en posición plana. Se recomienda precalentar a una temperatura de 100 - 300° y el uso de arco corto para evitar demasiadas proyecciones.

Electrodo para la soldadura de piezas de fundición de aleación de aluminio. También recomendado para la soldadura de aleaciones forjadas de aluminio o para su unión con aleaciones de fundición.

**Materiales base a ser soldados:**

G - Al Si 10 Mg	G - Al Si 11	G - Al Si 12 (Cu)	G - Al Si 7 Mg
G - Al Si 6 Cu 4	Al Mg Si 0.8	Al Mg Si 1	

**Composición química** típica del metal depositado (%):

Al	Si	Fe	Cu	Mg	Mn	Zn	
87.00	11.80	0.8	0.23	0.04	0.04	0.08	

**Propiedades mecánicas** típicas:

Límite elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga de Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Elongación 5d (%)		
>80	>180	>5		

**Recomendaciones para la soldadura:**

**Posición de soldadura:** Todas las posiciones, excepto vertical descendente.



### **Información Complementaria:**

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Electrodo Paq. (Un)	Peso Paq. (Kg)
2.5	350	50 – 80	DC	216	2.0
3.2	350	70 – 120	DC	146	2.0
4.0	350	110 - 150	DC	102	2.0

### **CERTIFICACIÓN FABRICANTE**

### **Materiales Complementarios:**

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
<b>HILO MACIZO MIG / MAG</b>	Codemig AlSi12	AWS A5.10: ER4047	EN ISO 18273: S Al 4047A
<b>VARILLA TIG</b>	Codetig AlSi12	AWS A5.10: ER4047	EN ISO 18273: S Al 4047A