

# Electrodo Lincoln GRILUMIN 14

## Electrodo Manual / Proceso SMAW

### Descripción.

- 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. Con arco eléctrico sus depósitos son densos, sin poros y de excelente aspecto. Su arco presenta transferencia en gotas finas con chisporroteo casi nulo.

### Operación.

Limpie completamente la junta o superficie a soldar. Se recomienda no ahogar el electrodo en el charco del metal y usar amperajes bajos. En materiales base hasta 3 mm no es necesario precalentar, a partir de 5mm se requiere precalentar a 250°C. En soldadura oxiacetilénica úsese llama ligeramente carburante (exceso de acetileno).

### Posiciones de Soldadura.

Plana, horizontal y vertical ascendente.

### Conformidad.

AWS/ ASME: SFA- 5.3      E4043

### DIÁMETROS / CAJAS.

SAP	Diámetro pulg. (mm)	Longitud pulg. (mm)	Cajas (Kg)
10012	3/32 (2.5)	14 (350)	2 kg
10013	1/8 (3.25)	14 (350)	2 kg
10014	5/32 (4.0)	14 (350)	2 kg

### Aplicaciones Típicas.

- Soldadura de aleaciones aluminio-silicio, de uso general en aleaciones que contengan menos de 5% Mg y menos de 2% Cu. Para soldar 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.

### PROPIEDADES MECÁNICAS.

Resistencia a la Tracción	Alargamiento (L = 5d)
(100 - 160) N/mm <sup>2</sup> (14 - 23) ksi	(15 - 25)%

### COMPOSICIÓN QUÍMICA.

Al%	Si%
95.0	5.0