

FICHA TÉCNICA

MIGFIL 405



ALUMINIO

ALAMBRES SOLIDOS Y VARILLAS (GMAW/GTAW)



Alambre macizo de aluminio al 5% de Si para la soldadura por proceso MIG (GMAW) de aluminio fundido y aleaciones hasta con 7% de Si. Precalentar las piezas a 150 °C en un ancho de 15mm si fuera necesario. Cambia de color con el anodizado.

Especificaciones

Clasificaciones	AWS A5.10 / ASME SFA 5.10 : ER4043
-----------------	------------------------------------

Propiedades típicas de Tensión

Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento	Tipo de corriente CA/CD /CC (+)(-)
100% Ar				
Como queda soldado 573-630 °C	>40 MPa	118-147 MPa	>8 %	CC(+)

Depósito

Diámetro	Corriente	Tensión
0.8 mm	80-190 A	16-26 V
1 mm	110-250 A	22-30 V
1.2 mm	130-350 A	22-32 V



FICHA TÉCNICA

MIGFIL 405



ARANDA
WELDING S.A.C.

SOLDEXA
AN ESAB COMPANY

Alambres sólido de Aluminio y aleaciones para soldadura por proceso MIG (GMAW)

Análisis Químico de Metal Depositado (valores típicos) [%]

PRODUCTO	ASME SFA/ AWS: A5.10	Fe	Mg	Si	Cu	Zn	Ti	Mn	Cr	Al
MIGFIL 400	ER1100	< 0,4	-	< 0,3	0,06	0,06	-	-	-	Resto
MIGFIL 404	ER5356	-	4,5 5,5	-	-	-	0,06 0,15	0,05 0,20	< 0,3	Resto
MIGFIL 405	ER4043	-	-	4,5 5,5	-	-	-	-	-	Resto
MIGFIL 407	ER4047	< 0,5	-	11,0 13,0	< 0,03	-	-	-	-	Resto

Propiedades Mecánicas del Metal Depositado

PRODUCTO	Resistencia a la Tracción [MPa (psi)]	Límite de Fluencia [MPa (psi)]	Elongación en 2" [%]	Intervalo fusión [°C]	Conductividad eléctrica [Sm/mm ²]
MIGFIL 400	69 - 88 (10 005 - 12 760)	39 - 59 (5 655 - 8 555)	35 - 42	658	34 - 36
MIGFIL 404	215 - 255 (31 175 - 36 975)	> 100 (14 500)	17 - 25	575 - 630	-
MIGFIL 405	118 - 147 (17 110 - 21 315)	> 40 (5 800)	> 8	573 - 625	21
MIGFIL 407	> 130 (18 850)	> 60 (8 700)	> 5	573 - 585	21

Conservación del Producto

- Mantener en un lugar seco y evitar humedad.
- No requiere almacenamiento bajo horno.

Posiciones de Soldadura

P, H, Va, Sc.



Parámetros de Soldeo Recomendados

Diámetro [mm (pulg)]	0,80 (0,030)	1,00 (0,040)	1,20 (0,047)
Polaridad	Corriente continua electrodo al positivo (DCEP)		
Gas protector	100% Ar		
Amp. (A)	80 - 190	110 - 250	130 - 350
Volt. (V)	16 - 26	22 - 30	22 - 32
Flujo de gas (l/min.)	12 - 18	14 - 20	14 - 25

Características, Aplicaciones y Presentación:

PRODUCTO	Características y Aplicaciones	Presentación
MIGFIL 400	Alambre macizo de aluminio puro, para la soldadura por proceso MIG (GMAW) de aluminio puro. Precalentar las piezas a 150°C en un ancho de 15mm si fuera necesario. Ideal para soldar en toda posición. Recomendable para anodizar.	Carrete: 0,8mmx6 Kg. Carrete: 1,0mmx6 Kg. Carrete: 1,2mmx6 Kg. Carrete: 1,6mmx7 Kg.
MIGFIL 404	Alambre macizo de aluminio al Mg para la soldadura por proceso MIG (GMAW) de aluminios al Mg y aleaciones sometidas a grandes esfuerzos mecánicos. Precalentar las piezas a 150°C en un ancho de 15mm si fuera necesario. Ofrece buena resistencia a la corrosión y al ataque por agua de mar.	Carrete: 0,8mmx6 Kg Carrete: 1,0mmx6 Kg Carrete: 1,2mmx6 Kg Carrete: 0,8mmx0,5 Kg Carrete: 1,2mmx0,5 Kg
MIGFIL 405	Alambre macizo de aluminio al 5% de Si para la soldadura por proceso MIG (GMAW) de aluminio fundido y aleaciones hasta con 7% de Si. Precalentar las piezas a 150°C en un ancho de 15mm si fuera necesario. Cambia de color con el anodizado.	Carrete: 0,8mmx6 Kg Carrete: 1,0mmx6 Kg Carrete: 1,2mmx6 Kg Carrete: 0,8mmx0,5 Kg Carrete: 1,2mmx0,5 Kg
MIGFIL 407	Alambre macizo de aluminio al 12% de Si para la soldadura por proceso MIG (GMAW) de aluminio fundido y aleaciones con mas de 7% de Si. Precalentar las piezas a 150°C en un ancho de 15mm si fuera necesario.	Carrete: 1,2mmx6 Kg