



VICTORY V-345 AWS/SFA 5.3 E4043

Descripción y aplicación:

- Fabricado para la soldadura de producción o mantenimiento y reparación en todos los grados soldables de chapas, placas, tubos, piezas fundidas y extrusiones de aluminio con un espesor mínimo de 3/32".
- El revestimiento extruido especial es denso y sin los agujeros de aire que se encuentran en los electrodos revestidos por inmersión más baratos.
- Puede utilizarse como electrodo de varilla SMAW (MMA) o como varilla de soldadura oxiacetilénica
- Muy fácil de usar con un arco excepcionalmente estable, que funciona a bajos amperajes con una cantidad mínima de salpicaduras o humos.
- Los depósitos de soldadura son fuertes, densos, sin porosidades, con buena igualación de color y resistencia a la corrosión.
- Comúnmente utilizado en sistemas de tuberías de riego, equipos de refrigeración, electrodomésticos, piezas de barcos, piezas ornamentales de aluminio, marcos de puertas o ventanas de aluminio, escaleras de aluminio, depósitos, estanterías, piezas de automóviles, camiones o autobuses, errores de mecanizado y reconstrucción de secciones faltantes en piezas fundidas, extrusiones y placas.



Composición química		
	Requerimientos AWS	Promedio Victory V-345
Aluminio (Al)	Restos	Balance
Berilio (Be)	0.0008	--
Cobre (Cu)	0.30	0.035
Hierro (Fe)	0.80	0.31
Magnesio (Mg)	0.05	0.04
Manganeso (Mn)	0.05	0.04
Silicio (Si)	4.5 – 6.0	5.25
Titanio (Ti)	0.20	--
Zinc (Zn)	0.10	--
Otros Elementos	0.15	--

Propiedades mecánicas del metal de soldadura		
	Requerimientos mínimos AWS	Promedio Victory V-345
Resistencia a la tracción	14 psi	34,000 psi
Estiramiento en 2"	No especificado	15 – 25%
Coincidencia de color	Bueno pero se oscurecerá si se anodiza	
Dureza	No especificado	40 – 55 Rockwell B

Parámetros recomendados de soldadura SMAW	
Medida	Amperaje Recomendado
3/32" (2.4mm)	50 – 80
1/8" (3.2mm)	80 – 130
5/32" (4.0mm)	100 – 160

Instrucciones:

Limpiar bien la zona de soldadura para que no esté contaminada con hierro, óxido, aceite, grasa, etc. Las secciones más gruesas deben biselarse a una V de 60. Alinear las piezas a soldar clavando tachuelas en la(s) junta(s). Precalentar las secciones más gruesas a 350°F (177°C) aplanará el cordón de soldadura y reducirá el amperaje necesario. Utilice CC+ (polaridad inversa), sujete el electrodo en un ángulo de 90° con respecto a la pieza de trabajo, mantenga una longitud de arco corta y muévase rápidamente. No se recomienda la técnica de tejido debido a las velocidades de desplazamiento más rápidas que se requieren al soldar aluminio. Deje que la pieza se enfríe al aire y elimine toda la escoria con un cepillo de acero inoxidable antes de realizar más pasadas. Cuando termine, deje que la pieza se enfríe a unos 200°F (93°C) y elimine los residuos de fundente con agua tibia y un cepillo rígido de acero inoxidable. Una solución de ácido sulfúrico al 10% y agua caliente aplicada con un cepillo de acero inoxidable dará un aspecto limpio y más pulido.

Notas: Cuando utilice un soplete oxiacetilénico para soldar, ajuste el soplete a una llama de carbonización y carbonice la pieza, luego reajuste a una llama neutra y caliente toda la pieza hasta que los residuos de carbón se desvanezcan, luego de eso aplique la varilla.