

MIG AlMg5

DESIGNATION NORMALISEE

AWS A5.10 : ER5356
EN ISO 18273 : S Al 5356 (AlMg5Cr)

MATERIAL N° : 3.3556
DIN 1732 : SG-Al Mg5

APPLICATIONS

Fil plein massif pour le soudage sous protection gazeuse des alliages Aluminium – Magnésium de composition homogène à 5% de Mg ou hétérogène.

Très utilisé en construction marine pour son excellente résistance à la corrosion en milieu portuaire d'eau de mer et ses très bonnes caractéristiques mécaniques, mais aussi dans les domaines du ferroviaire pour le soudage de wagon de transport de phosphate, et du transport routier pour les bennes ou remorques de tracteur.

ANALYSE CHIMIQUE NORMALISEE

| Elément | % |
|-----------|-------|
| Titane | 0.08 |
| Chrome | 0.12 |
| Silicium | 0.06 |
| Fer | 0.17 |
| Manganèse | 0.15 |
| Cuivre | 0.004 |
| Zinc | 0.01 |
| Aluminium | Base |
| Magnésium | 4.8 |

CARACTERISTIQUES MECANIKES DU METAL DEPOSE

| Rp0.2 (MPa) | Rm (MPa) | A5 (%) |
|-------------|----------|--------|
| 130 | 300 | 29 |

CONDITIONS D' EMPLOI

| | Diamètre – mm | Arc pulsé (A) | (V) | Gaz de protection |
|-----|---------------|---------------|---------|---------------------------------------|
| MIG | 0.8 | 60 - 120 | 18 - 22 | Ar/He 18-20l/min Argon 18-20 l/min |
| | 1.0 | 100 - 150 | 18 - 25 | |
| | 1.2 | 130 - 250 | 18 - 27 | |
| | 1.6 | 170 - 250 | 20 - 27 | |