DESCRIZIONE

Filo e bacchette in alluminio per saldare leghe di base di alluminio magnesio con un contenuto massimo di Mg 5%. Eccellente resistenza alla corrosione. Applicazioni in costruzioni navali, cisterne, ferrovie e industria automobilistica.

AWS A5.10/A5.10M
ER 5356, R5356

EN ISO 18273
S Al 5356 / AlMg5Cr(A)

MATERIALI DA SALDARE

Al Mg 3 / Al Mg 5 / Al Mg Mn / Al Zn Mg 1 / G-Al Mg 3 Si / G-Al Mg 5 Si
G-Al Mg 10 / Al Mg 1 Si Cu / Al Mg Si 0,7

GAS DI PROTEZIONE PER GMAW/GTAW

I1, I2, I3

VALORI MINIMI DELLE CARATTERISTICHE MECCANICHE (metallo depositato)

Resistenza alla trazione Rm: 250 N/mm²
Resistenza allo snervamento Rp 0,2: 120 N/mm²
Allungamento L=5d: 18 %

FORMATI DISPONIBILI*

MIG: 5-6-7 kg su bobine D300 o K300/KS300

Diametro filo

0,8 mm - 0,9 mm - 1,0 mm - 1,2 mm - 1,6 mm - 2,0 mm - 2,4 mm

TIG in cartoni da Kg. 10 (x 1000 mm lunghezza)

Diametro bacchette

1,6 mm - 2,0 mm - 2,4 mm - 3,2 mm - 4,0 mm - 5,0 mm

MINI-MIG: 0,5 Kg su bobine D100/2Kg su bobine D200

Diametro filo

0,8 mm - 0,9 mm - 1,0 mm - 1,2 mm - 1,6 mm

ANALISI CHIMICA in%(m/m)^(a)

Al	rimanenza
Si	0,25
Fe	0,40
Cu	0,10
Mn	0,05 - 0,20
Mg	4,5 - 5,5
Cr	0,05 - 0,20
Zn	0,10
Ti	0,06 - 0,20
Be	0,0003
	altri singoli 0,05
	altri totali 0,15

* Altri diametri ed imballi disponibili su richiesta.

(a) i singoli valori indicati sono da intendere come valore massimo se non diversamente specificato