

AWS A5 10

ER 5356

EN ISO 18273

S Al 5356 (AG5)

Fil massif aluminium contenant 5% de magnésium. Fil le plus utilisé pour le soudage des alliages d'aluminium. Excellente résistance à la corrosion marine. Très bonnes caractéristiques mécaniques.

Applications principales

Constructions navales, transports routiers et ferroviaires, bennes, armement, signalisation...

Analyse chimique type du métal déposé

| Si | Fe | Mn | Mg | Ti | Cr | Al | Cu | Zn |
|------|------|------|-----|------|------|-------|------|------|
| 0.05 | 0.13 | 0.13 | 4.9 | 0.10 | 0.12 | solde | 0.01 | 0.01 |

Propriétés mécaniques type du métal déposé

| | Charge Rupt. | Limite Élast. | Allongement | Résilience | Temp. D'essai | Dureté |
|-----------------|----------------------|----------------------------|-------------|------------|---------------|--------|
| | Rm N/mm ² | Rp (0.2) N/mm ² | A5d% | J | °C | HB |
| Brut de Soudage | 240 | 110 | 17 | | 20 | |

Gaz de protection

Argon ou Hélium ou Argon / hélium

Nature du courant

AC

Approbations

BV-DNV-ABS-DB-RWTÜV-GERMAN.Lloyd

Conditionnements et intensités de soudage

| Diamètre (mm) | Long (mm) | Poids/Etui (kg) | Référence |
|---------------|-----------|-----------------|-----------|
| 0.8 | 1000 | 5.0 | 1200 |
| 1.0 | 1000 | 5.0 | 1201 |
| 1.2 | 1000 | 5.0 | 1202 |
| 1.6 | 1000 | 5.0 | 1203 |
| 2.0 | 1000 | 5.0 | 1204 |
| 2.4 | 1000 | 5.0 | 1205 |
| 3.2 | 1000 | 5.0 | 1206 |

Garder au sec, éviter la condensation.