

SuperGlaze® MIG 5356

CLASSIFICATION

AWS 5.10/5.10M - ER5356
ISO 18273 - S Al 5356 (AlMg5Cr(A))
EN 573.3 - EN AW-AlMg5
AA - 5356
Werkstoff Nr. - 3.3556

CARACTERISTIQUES

Fil MIG pour le soudage d'alliage d'aluminium contenant plus de 3% Mg.
Excellent dévidage et performance de soudage très constante.
Arc fin et stable.
Egalement disponible en Gem-Pak® de 136Kg, ce qui augmente la productivité.

POSITIONS DE SOUDAGE



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PD/4F



PE/4G



PF/3Gu

GAZ DE PROTECTION (SELON ISO 14175)

I1 Gaz inerteAr (100%)
I3 Gaz inerteAr+ 0.5-95% He
Débit 14.2 - 23.6L/min

HOMOLOGATIONS

ABS	GL	LR	DB	TÜV	DNV	BV
+	+	+	+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE DU FIL

Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Be
bal.	max. 0.25	max. 0.4	max. 0.1	0.05-0.2	4.5-5.5	0.05-0.20	max. 0.1	0.06-0.2	max. 0.0003

Notes : Les éléments non spécifiés ne doivent pas dépasser un total de 0,15%

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)
Valeurs typiques	I1	AW	110-120	240-296	17-26

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Température de fusion : 562 - 633°C
Densité : Env.2640 kg/m³

APPLICATIONS

Construction navale
Meubles, réservoirs de stockage
Industrie ferroviaire

Industrie automobile
Formed truck panels
Pare-chocs et supports

CONDITIONNEMENTS

Diamètre (mm)	0.8	0.9	1.0	1.2	1.6	2.4	
Bobine plastique S100 0,5 kg	X		X	X	X		Autres diamètres et conditionnements sur demande
Bobine S300 726 kg	X		X	X	X	X	
Bobine B5300 726 kg	X		X	X	X	X	
Touret bois 23-27kg			X	X	X	X	
AccuPak 136 kg		X		X	X		
Touret bois 159kg			X	X	X	X	
Touret bois 227kg			X	X	X	X	

Superglaze® MIG 5356: rev. C-FR24-01/02/15

Note : Lincoln Electric France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques des produits présentés dans ce document.
Leur description ne peut en aucun cas revêtir un caractère contractuel.

LINCOLN
ELECTRIC