

SuperGlaze® MIG 5754

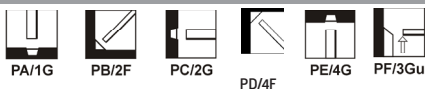
CLASSIFICATION

ISO 18273 - S Al 5754 (AlMg3)
 EN 573.3 - EN AW AlMg3
 Werkstoff Nr. - 3.3536

CARACTERISTIQUES

Alliage de Magnésium et d'Aluminium Magnésium pour le soudage des alliages avec 3,5% de Magnésium maximum.
 Bonne résistance à la corrosion et excellente correspondance des couleurs après l'anodisation.
 Convient pour une large gamme d'application dans la construction et l'industrie structurelle.

POSITIONS DE SOUDAGE



GAZ DE PROTECTION (SELON ISO 14175)

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

HOMOLOGATIONS

TÜV

+

ANALYSE CHIMIQUE DU FIL

Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Be	Mn+Cu
bal.	max. 0.4	max. 0.4	max. 0.1	max. 0.5	2.6-3.6	max. 0.3	max. 0.20	max. 0.15	max. 0.0003	0.10-0.6

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	70-80	180-200	15-20

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Température de fusion : 580 - 642°C
 Densité : Env.2660 kg/m³

APPLICATIONS

General Construction Industry
 Automotive bumpers and supports

CONDITIONNEMENTS

Diamètre (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6	2.4
Bobine plastique S100 0,5 kg	X	X	X	X	
Bobine S300 7.26 kg	X	X	X	X	X
Bobine B5300 7.26 kg	X	X	X	X	X
Touret bois 23-27kg		X	X	X	X
AccuPak 136 kg			X	X	
Touret bois 159kg		X	X	X	X
Touret bois 227kg		X	X	X	X

Autres diamètres et conditionnements sur demande

Superglaze® MIG 5754: rev. C-FR02-01/02/15