

# SuperGlaze® MIG 5356 TM™

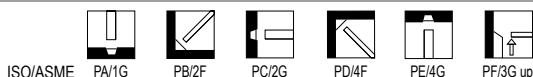
## CLASSIFICATION

AWS 5.10/5.10M - ER5356  
ISO 18273 - S Al 5356 (AlMg5Cr)

## CARACTERISTIQUES

**Superior Wetting – Unparalleled bead profile and appearance which are critical for groove and fillet welds on aluminium trailer beds.**  
**Enhanced Puddle Clarity and Control**  
**Maximum Arc Performance and Stability**

## POSITIONS DE SOUDAGE



## GAZ DE PROTECTION (SELON ISO 14175)

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

## HOMOLOGATIONS

DB	TÜV	CWB
+	+	+

## 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. 0.0008

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 <sup>2</sup> )	Résistance à la rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Allongement (%)
Valeurs typiques	I1	AW	110-120	240-296	17-26

## PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Température de fusion : 562 - 633°C  
Densité : Env. 2640 kg/m<sup>3</sup>

## APPLICATIONS

High speed groove welds on formed truck panels  
Multi-pass fillet and lap welds on 6XXX series base materials  
Robotic fillet welds on trailer tanks requiring minimal post-weld clean up

## CONDITIONNEMENTS

Diamètre (mm)	0.9	1.2	1.6	Autres diamètres et conditionnements sur demande
Bobine BS300 7,0 kg	X	X	X	
AccuPak 136 kg	X	X	X	

Superglaze® MIG 5356TM™: rev. FR01