

# AlMn

## CLASSIFICATION

AWS A5.3	E3003*	F-Nr	21
ISO 18273	Al 3103 (AlMn1)	Mat-Nr	3.0516

\*:Ecart: voir remarques

## CARACTÉRISTIQUES

Electrode enrobée pour le soudage d'aluminium forgé et alliages d'aluminium-magnesium et aluminium manganèse  
Bonnes caractéristiques opératoires  
Pas de porosité

## POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F



PF/3Gu

## NATURE DU COURANT

DC +

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

Al	Mn	Si	Zn	Fe	Cu	Mg	Others
bal.	0.9-1.2	0.3 max.	0.09 max.	0.6 max.	0.02 max.	0.15 max.	0.15 max.

## PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

	Condition	Limite élastique 0.2% (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Allongement (%)
Valeurs typiques	AW	40	110	20

## CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	2.5	3.2
	Longueur (mm)	350	350
Etui métal	Nb d'électrodes/étui	-	-
	Poids net/étui (kg)	2.0	2.0

AlMn:rev.C-FR24-12/05/16

# AlMn

## NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Alliages Al/Mn et Al/Mg tels que:	Mat. Nr
AlMn1	3.0515
AlMn1Mg1	3.0526
AlMg1	3.3315

## PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. (mm)	Gamme d'intensité (A)	Type de courant	Poids/ 1000 pcs (kg)
2.5 x 350	40-70	DC+	9.2
3.2 x 350	60-90	DC+	14.0

\*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

## PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage		
	PA/1G	PB/2F	PF/3Gup
2.5	60A	60A	55A
3.2	80A	80A	75A

## REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Ecart entre la composition chimique moyenne du produit et les indications normatives

Cu = max.0.02%    AWS:Cu = 0.05 - 0.20%

Mn = 0.9 - 1.2%    AWS:Mn = 1.0 - 1.5%

Pour le soudage de tôles d'épaisseurs supérieures à 10 mm, un préchauffage à 150 - 250°C est recommandé