

SuperGlaze® TIG 5183

CLASSIFICATION

AWS 5.10/5.10M - R5183
 ISO 18273 - 5 Al 5183 [AlMg4.5Mn0.7(A)]
 EN 573.3 - EN AW-AlMg4.5Mn
 AA - 5183
 Werkstoff Nr. - 3.3548

CARACTÉRISTIQUES

Baguette TIG pour le soudage d'aluminium à haute limite élastique et basse température [-196°C]
 Conçu pour répondre aux exigences de résistance à la traction des alliages au Magnésium.
 Pour les matériaux de type 5083 et 5654.

GAZ DE PROTECTION (SELON ISO 14175)

I1 : Gaz inerte Ar (100%)
 I3 : Gaz inerte Ar+ 0.5-95% He
 Débit : 8 - 15 L/min

HOMOLOGATIONS

ABS	GL	LR	DB	TÜV	DNV	BV	WIWeb
+	+	+	+	+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE DU FIL

Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Be
bal.	max. 0.4	max. 0.4	max. 0.1	0.5-1.0	4.3-5.2	0.05-0.25	max. 0.25	max. 0.15	max. 0.0003

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

MECHANICAL PROPERTIES. TYPICAL. ALL WELD METAL

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)
Valeurs typiques	I1	AW	125-165	270-290	16-25

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Température de fusion : 568 - 638°C
 Densité : Env. 2660 kg/m³

APPLICATIONS

Marine fabrication and repair	Military Industry
Cryogenic tanks	Railway & Automotive Industry
Shipbuilding and other high strength structural aluminium applications	Trailer Industry and Offshore

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre(mm)	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0	4.8	
Conditionnement :	Carton 5 kg	X	X	X	X	X	X	Note : Longueur = 1000 mm

Superglaze® TIG 5183: rev. C-FR23-01/02/15

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.

