

SuperGlaze® TIG 5356

CLASSIFICATION

AWS A5.10/5.10M - R5356
 ISO 18273 - S Al 5356 (AlMg5Cr(A))
 EN 573.3 - EN AW-AlMg5
 AA - 5356
 Werkstoff Nr. - 3.3556

CARACTÉRISTIQUES

Baguette TIG pour le soudage d'alliage d'aluminium contenant plus de 3% Mg
 Métal d'apport allié pour le soudage des alliages de type 5XXX lorsque qu'une résistance à la traction de 276 Mpa n'est pas requise.

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
+	+	+	+	+	+	+

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%

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	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)	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 5356 rev. C-FR22-01/02/15