

MIG 5356 (AG5)



AWS A-5 10
Werkstoff n°

ER 5356
3.3556

EN ISO 18273

S AL 5356 (AlMg5Cr)

Fil massif aluminium contenant 5% de magnésium. Fil le plus utilisé pour le soudage des alliages d'aluminium.

Excellente résistance à la corrosion marine et très bonnes caractéristiques mécaniques.

Applications principales

Constructions navales, transports routiers et ferroviaires, bennes, armement, signalisation.
5056 - 5083 - 5086 - 5251 - 5454 - 5754 - 6005A - 6060 - 6061 - 6081 - 6082

Analyse chimique type du métal déposé

Si	Fe	Mn	Mg	Ti	Cr	Al
0.05	0.15	0.15	5.0	0.10	0.15	Solde

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	235	125	20		20	

Gaz de protection

Argon ou Hélium ou Argon / hélium

Nature du courant

DC+

Les tôles à assembler doivent être sèches et propres. Un préchauffage est conseillé pour les épaisseurs supérieures à 10 mm.

Approbatons

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob.(kg)	Référence	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	KS300 / S300 / S200	7.0 / 6.0 / 2.0	1100 / 1100N / 1800	60 - 120	18 - 22
1.0	KS300 / S300 / S200	7.0 / 6.0 / 2.0	1100 / 1100N / 1800	100 - 150	18 - 25
1.2	KS300 / S300 / S200	7.0 / 6.0 / 2.0	1100 / 1100N / 1800	120 - 250	18 - 27
1.6	KS300 / S300 / S200	7.0 / 6.0 / 2.0	1100 / 1100N / 1800	160 - 250	20 - 27
2.0	KS300 / S300 / S200	7.0 / 6.0 / 2.0	1100 / 1100N / 1800	180 - 260	22 - 28
2.4	KS300 / S300 / S200	7.0 / 6.0 / 2.0	1100 / 1100N / 1800		

Autres conditionnements, bobine S100 de 0.5 kg, fut de 80 ou 140 kg, nous consulter.