

LNT AIMg3

CLASSIFICATION

ISO 18273 - S Al 5754 (AIMg3)
 EN 573.3 - EN AW AIMg3
 Werkstoff Nr. - 3.3536

CARACTERISTIQUES

Baguette TIG pour le soudage de l'aluminium allié à 3% de Mg maximum

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

TÜV	CE
+	+

ANALYSE CHIMIQUE DU FIL

Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Be	Mn+Cr
bal.	max. 0.4	max. 0.4	max. 0.1	max. 0.5	2.6-3.6	max. 0.3	max. 0.20	max. 0.15	max. 0.0003	0.10-0.6

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 ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)
Valeurs typiques	I1	AW	70-80	180-200	15-20

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Température de fusion : 580 - 642°C
 Densité : Env. 2660 kg/m3

APPLICATIONS

General Construction Industry
 Automotive bumpers and 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
Autres diamètres et conditionnements sur demande							

Note : Longueur = 1000 mm

LNT AIMg3: rev. FR 22

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.