

LNM AlMg4.5Mn

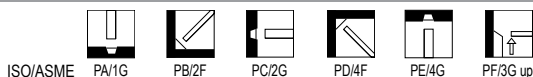
CLASSIFICATION

AWS 5.10/5.10M - ER5183
 ISO 18273 - S Al 5183 (AlMg4.5Mn0.7(A))
 EN 573.3 - EN AW-AlMg4.5Mn
 AA - 5183
 Werkstoff Nr. - 3.3548

CARACTERISTIQUES

Fil MIG pour le soudage des alliages d'aluminium très résistants et pour les applications à basse température (-196°C)

POSITIONS DE SOUDAGE



GAZ DE PROTECTION (SELON ISO 14175)

I1 : Gaz inerte Ar (100%)
 I3 : Gaz inerte Ar+ 0.5-95% He
 Débit : 14.2 - 23.6 L/min

HOMOLOGATIONS

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

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%

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	125-165	270-290	16-25

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

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

APPLICATIONS

Alliages type 5XXX
 Fabrication et réparation navale
 Réservoirs basse température
 Construction navale et autres application nécessitant de l'aluminium à haute limite élastique.
 Cadres de vélos

CONDITIONNEMENTS

Diamètre (mm)	1.0	1.2	1.6
Bobine B300 7.0 kg	X	X	X

Autres diamètres et conditionnements sur demande

LNM AlMg4.5Mn: rev. FR22