

# SuperGlaze® 5183 PLUS

## CARACTÉRISTIQUES

- Transfert d'arc doux pour les applications 5183 les plus exigeantes
- Stabilité d'arc optimale et excellent dévidage
- Conçu pour les applications de soudage semi-automatique manuelles

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Fabrication & maintenance navale
- Réservoirs cryogéniques
- Construction navale et autres applications structurelles en aluminium à haute résistance
- Wagons de train
- Industrie offshore

## CLASSIFICATION

AWS A5.10	ER5183
EN ISO 18273	S Al 5183 (AlMg4.5Mn0.7(A))

## GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

I1	Gaz inerte Ar (100 %)
I3	Gaz inerte Ar+ 0,5-95% He
Débit	14-24 l/min (Argon)

## HOMOLOGATIONS

ABS	LR	BV	DNV	RINA	TÜV	DB	CWB	CCS	Autre	CE
+	+	+	+	+	+	+	+	+	KR	+

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL (%)

Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Be
Balance.	0.03	0.13	0.001	0.65	4.99	0.10	0.02	0.07	0.0002

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

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)
Valeurs typiques	I1	AW	275-310	26-32

\* AW = Brut de soudage

## CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.2	BOBINE (BS300)	7.0	ED704127
	BOBINE (S300)	7.26	ED704128
1.6	BOBINE (BS300)	7.0	ED704129

### RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à [www.lincolnelectric.fr](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.