

SuperGlaze® MIG 5556A

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma înalt aliată cu Magneziu.
- Elementele sunt controlate pentru a obține o creștere a rezistenței cea a aliajului 5356.
- Ductilitate bună și rezistență îmbunătățită la fisurare.
- Rezistență ridicată la coroziune în aplicațiile maritime.

APLICATII TIPICE

- Maritime
- Aeronave
- Industria militară

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.10	ER5556A
EN ISO 18273	S Al 5556A (AlMg5Mn)

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

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

APROBARI

CE

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (%)

Al	Si	Fe	Mn	Mg	Cr	Ti	Be
bal.	0.05	0.11	0.6	5.1	0.08	0.09	0.0002

Nota: Elementele nespecificate nu trebuie să depășească un total de 0,15%

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protecție	Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)
Valori tipice	I1	AW	125-140	275-300	15-17

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referință
1.6	ROLA	7.3	ED702986

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor încercărilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o îmbinare sudată și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării. Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.