# SuperGlaze® TIG 5356

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Aleación de aluminio-magnesio para su uso en muchas de las aleaciones soldables de aluminio fundido y forjado
- Excelente para la igualación del color después del anodizado
- Aleación grabada en cada varilla para facilitar su identificación
- Aleación de aportación de uso general para aleaciones de las series 5XXX y 6XXX
- Metal de aportación de alta resistencia

## APLICACIONES TÍPICAS

- Estructuras arquitectónicas
- Vehículos blindados
- Bases de montaje de armas

## CLASIFICACIÓN

| | |
|---|---|
| AWS A5.10 | R5356 |
| EN ISO 18273 | S Al 5356 (AlMg5Cr(A)) |

## HOMOLOGACIONES

ABS, TÜV, DB, CWB, CE

## GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

| | |
|---|---|
| I1 | Gas inerte Ar (100%) |
| I3 | Gas inerte Ar+ 0.5-95% He |
| Caudal de gas | 14-24 l/min (Argón) |

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, VARILLA TIG

| Al | Si | Fe | Cu | Mn | Mg | Cr | Zn | Ti | Be |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| bal. | 0.06 | 0.09 | 0.02 | 0.12 | 4.84 | 0.12 | 0.001 | 0.09 | 0.0002 |

Notas: Los elementos no especificados no deben exceder un total de 0,15%.

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

| | Gas protección | Condición | Límite elástico (MPa) | Resistencia a la tracción (MPa) | Alargamiento (%) |
|---|---|---|---|---|---|
| Valores típicos | I1 | AW | 110-120 | 240-296 | 17-26 |

AW = Recien soldado

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Diámetro x Longitud (mm) | Empaquetado | Peso (kg) | Referencia del producto |
|---|---|---|---|
| 1.6 | CAJA DE CARTÓN | 5.0 | ED701966 |
| 2.0 | CAJA DE CARTÓN | 5.0 | ED702518 |
| 2.4 | CAJA DE CARTÓN | 5.0 | ED702387 |
| 3.2 | CAJA DE CARTÓN | 5.0 | ED701967 |

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.