

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))

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)

HOMOLOGACIONES

ABS	TÜV	DB	CWB	CE
+	+	+	+	+

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 = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.6	CAJA DE CARTÓN	4.5	ED031108
	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 procedimientos 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.