

LNM AlMg4.5Mn

CLASIFICACIÓN

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

DESCRIPCIÓN GENERAL

Hilo macizo para la soldadura de aleaciones de Aluminio de alta resistencia y aplicaciones a baja temperatura (-196°C)

POSICIONES DE SOLDADURA

ISO/ASME						
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PD/4F	PE/4G	PF/3G ascen

GASES DE PROTECCIÓN (ACC. ISO 14175)

I1	: Gas Inerte Ar (100%)
I3	: Gas Inerte Ar+ 0.5-95% He
Caudal	: 14.2 - 23.6 L/min

HOMOLOGACIONES

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

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

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

Nota : Elementos no especificados no deben exceder de un total de 0.15%

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas de protección	Condición	Lim. Elástico (N/mm²)	R.Tracción (N/mm²)	Alargamiento (%)
Valores típicos	I1	AW	125-165	270-290	16-25

PROPIEDADES FÍSICAS

Rango de Fusión : 568 - 638°C
Densidad : 2660 kg/m³ aprox.

MATERIAL A SOLDAR

Consulte la "Guía de relleno de metal para Aluminio"

APLICACIONES

Fabricación y reparación de barcos
Tanques criogénicos
Astilleros

Industria militar
Trenes e Industria del automóvil
Offshore e industria del remolque

EMPAQUETADO Y TAMAÑOS DISPONIBLES

	Diámetro (mm)	1.0	1.2	1.6
Und :	Bobina 7.0 kg B300	X	X	X

Otros tamaños y empaquetado consultar

LNM AlMg4.5Mn: rev. EN 22