SuperGlaze® TIG 5356

CARACTÉRISTIQUES

- Alliage d'aluminium et de magnésium à utiliser sur de nombreux alliages d'aluminium coulés et corroyés soudables.
- Excellent pour la correspondance des couleurs après l'anodisation.
- Marquage en relief sur chaque fil pour une identification facile.
- Alliage d'apport à usage général pour les alliages des séries 5XXX et 6XXX.
- Métal d'apport à haute résistance.

CLASSIFICATION

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

APPLICATIONS TYPIQUES

- Structures architecturales
- Véhicules blindés
- Embases pour armes à feu

HOMOLOGATIONS

TÜV	DB	CE
+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL TIG (%)

Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Be
Balance.	0.06	0.09	0.02	0.12	4.84	0.12	0.001	0.09	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*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)
Valeurs typiques	I1	AW	110-120	240-296	17-26

* AW = Brut de soudage

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.6	ETUI CARTON	4.5	ED031108
	ETUI CARTON	5.0	ED701966
2.0	ETUI CARTON	5.0	ED702518
2.4	ETUI CARTON	5.0	ED702387
3.2	ETUI CARTON	5.0	ED701967

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 pour toute information mise à jour.