

# SuperGlaze® MIG HD 5556

## CARACTÉRISTIQUES

- Conçu pour les applications lourdes.
- Réduction des copeaux dans les gaines et amélioration du dévidage.
- Résistance colonnaire élevée dans les soudures.
- Quantités accrues de magnésium et de manganèse pour une excellente résistance à la corrosion.
- Offre une résistance à la rupture plus élevée pour le soudage des alliages 5XXX plus résistants.

## CLASSIFICATION

AWS A5.10	ER5556
EN ISO 18273	S Al 5556 (AlMg5Mn1Ti)

## 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)

## CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
0.9	Gem-Pak®	136.0	ED036380
1.2	BOBINE	7.3	ED035680
	BOBINE	9.1	ED035681
1.6	Gem-Pak®	136.0	ED036381
	Gem-Pak®	136.0	ED036382

## 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](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.