

ALUFIL AIMg4.5Mn

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Diseñado para soldar aleaciones base tratables térmicamente y más específicamente las aleaciones de la serie 6XXX.
- Baja sensibilidad al agrietamiento de la soldadura con las aleaciones base de la serie 6XXX.
- Punto de fusión más bajo y mayor fluidez que las aleaciones de aportación de la serie 5XXX.

APLICACIONES TÍPICAS

- Construcción naval
- Marina
- Industria criogénica
- Fabricación de aluminio estructural de alta resistencia

CLASIFICACIÓN

AWS A5.10	ER5183
EN ISO 18273	S Al 5183 (AIMg4.5Mn0.7(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)

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

Al	Si	Mn	Mg	Cr	Ti	Cu	Fe
Rem.	0.3	0.8	4.5	0.1	0.1	0.1	0.1

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	I3	AW	≥125	≥275	≥17

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.0	BOBINA (BS300)	7.0	W000283200
	BOBINA (BS300)	7.0	W000283203
1.2	BOBINA (S300)	7.0	W000283202

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.