

LNMAIMg4.5MnZr

CLASIFICACIÓN

ISO 18273 - S AI 5087 (AlMg4,5MnZr)
 EN 573.3 - EN AW-AlMg4,5MnZr
 AA - 5087
 Werkstoff Nr. - 3.3546

DESCRIPCIÓN GENERAL

HiLo macizo para la soldadura de aleaciones de Aluminio de alta resistencia y aplicaciones a baja temperatura (-196°C). La adición de Zirconio mejora la estructura y aumenta la resistencia a la fisuración en caliente.

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

GL

LR

DB

TÜV

Wiwib

+*

+*

+

+

+

*(Válido para gases I1 e I3)

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Zr	Be
bal.	max. 0.25	max. 0.4	max. 0.05	0.7-1.1	4.5-5.2	0.05-0.25	max. 0.25	max. 0.15	0.10-0.20	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/mm ²)	R.Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)
Valores típicos	I1	AW	125-140	275-300	17-30

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

LNMAIMg4.5MnZr: rev. EN 22