

LNM AlMg5

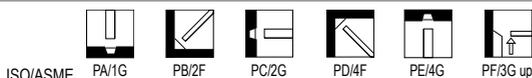
CLASSIFICATION

AWS A5.10/5.10M - ER5356
 ISO 18273 - S Al 5356 (AlMg5Cr(A))
 EN 573.3 - EN AW-AlMg5
 AA - 5356
 Werkstoff Nr. - 3.3556

CARACTERISTIQUES

Fil MIG pour le soudage de l'aluminium allié à plus de 3% de Mg

POSITIONS DE SOUDAGE



GAZ DE PROTECTION (SELON ISO 14175)

I1 : Gaz inerte Ar (100%)
 I3 : Gaz inerte Ar+ 0.5-95% He
 Débit : 14.2 - 23.6 L/min

HOMOLOGATIONS

ABS	GL	LR	DB	TÜV	DNV	BV
+	+	+	+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE DU FIL

Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Be
bal.	max. 0.25	max. 0.4	max. 0.1	0.05-0.2	4.5-5.5	0.05-0.20	max. 0.1	0.06-0.2	max. 0.0003

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 (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)
Valeurs typiques	I1	AW	110-120	240-296	17-26

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Température de fusion : 562 - 633°C
 Densité : Env. 2640 kg/m³

APPLICATIONS

Pares-chocs et supports automobiles
 Structures pour la construction navale.
 Cadres de vélo.
 Panneaux de carrosserie pour camions

CONDITIONNEMENTS

Diamètre (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6
Bobine B300 7.0 kg	X	X	X	X

Autres diamètres et conditionnements sur demande

LNM AlMg5: rev. FR23

Note : Lincoln Electric France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques des produits présentés dans ce document. Leur description ne peut en aucun cas revêtir un caractère contractuel.