# SuperGlaze® MIG 5356

## CARACTÉRISTIQUES

- Alliage d'apport à usage général pour les alliages des séries 5XXX et 6XXX
- L'alliage de soudage le plus utilisé
- Métal d'apport à haute résistance

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Construction navale
- Industrie ferroviaire
- Automobile
- Réservoirs de stockage

## CLASSIFICATION

| | |
|---|---|
| AWS A5.10 | ER5356 |
| EN ISO 18273 | S Al 5356 (AlMg5Cr(A)) |

## HOMOLOGATIONS

ABS, LR, BV, DNV, RINA, TÜV, DB, CWB, CE

## 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) |

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL (%)

| Al | Si | Fe | Cu | Mn | Mg | Cr | Zn | Ti | Be |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Balance. | 0.05 | 0.09 | 0.03 | 0.12 | 4.90 | 0.08 | <0.01 | 0.15 | 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

## DIAMETRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

| Diamètre de fil (mm) | Conditionnement | Poids (kg) | Référence |
|---|---|---|---|
| 1.2 | Gem-Pak® | 136.0 | ED034550C |

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.