LNM AlMg3

CLASSIFICATION

ISO 18273 - S Al 5754 (AlMg3)
EN 573.3 - EN AW AlMg3
Werkstoff Nr. - 3.3536

CARACTERISTIQUES

Fil MIG pour le soudage de l'aluminium allié à 3.5% de Mg maximum

POSITIONS DE SOUDAGE

ISO/ASME	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PD/4F	PE/4G	PF/3G up

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

TÜV

+

ANALYSE CHIMIQUE DU FIL

Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Be	Mn + Cr
bal.	max. 0.4	max. 0.4	max. 0.1	max. 0.5	2.6-3.6	max. 0.3	max. 0.20	max. 0.15	max. 0.0003	0.10-0.6

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	70-80	180-200	15-20

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Température de fusion	: 580 - 642°C
Densité	: Env. 2660 kg/m3

APPLICATIONS

Construction générale
Pare chocs et supports de voitures

CONDITIONNEMENTS

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

Autres diamètres et conditionnements sur demande

LNM AlMg3: rev. FR22

LINCOLN ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS®

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.