

SuperGlaze® 5183 PLUS

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Transferencia de arco suave para las aplicaciones 5183 más exigentes
- Óptima estabilidad del arco y de la alimentación
- Diseñado para facilitar su uso en la aplicación semiautomática con bobinas

APLICACIONES TÍPICAS

- Fabricación y reparación naval
- Tanques criogénicos
- Construcción naval y otras aplicaciones de aluminio estructural de alta resistencia
- Vagones de tren
- Industria Offshore

CLASIFICACIÓN

| | |
|--------------|-----------------------------|
| AWS A5.10 | ER5183 |
| EN ISO 18273 | S Al 5183 (AlMg4.5Mn0.7(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) |

HOMOLOGACIONES

| ABS | LR | BV | DNV | RINA | TÜV | DB | CWB | CCS | OTRO | CE |
|-----|----|----|-----|------|-----|----|-----|-----|------|----|
| + | + | + | + | + | + | + | + | + | KR | + |

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

| Al | Si | Fe | Cu | Mn | Mg | Cr | Zn | Ti | Be |
|------|------|------|-------|------|------|------|------|------|--------|
| bal. | 0.03 | 0.13 | 0.001 | 0.65 | 4.99 | 0.10 | 0.02 | 0.07 | 0.0002 |

Notas: Los elementos no especificados no deben exceder un total de 0,15%.

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

| | Gas protección | Condición* | Resistencia a la tracción (MPa) | Alargamiento (%) |
|-----------------|----------------|------------|---------------------------------|------------------|
| Valores típicos | I1 | AW | 275-310 | 26-32 |

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Diámetro del hilo (mm) | Empaquetado | Peso (kg) | Referencia del producto |
|------------------------|----------------|-----------|-------------------------|
| 1.2 | BOBINA (BS300) | 7.0 | ED704127 |
| | BOBINA (S300) | 7.3 | ED704128 |
| 1.6 | BOBINA (BS300) | 7.0 | ED704129 |

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.