

Clasificación

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

Características y campos de aplicación típicos

Alambre macizo GMAW para soldar aleaciones de AlMg que contienen hasta un 5% de Mg. Resistente al agua de mar. Susceptible a las fisuras por corrosión bajo tensión si se expone a temperaturas de servicio de >65 °C. Buena coincidencia de color con el metal base después del anodizado. Es necesaria una limpieza a fondo de los biselos de la pieza antes de soldar.

Materiales base

EN AW-5019 [AlMg5]	AlMg5	3.3555
EN AW-5754 [AlMg3]	AlMg3	3.3535
EN AW-5086 [AlMg4]	AlMg4Mn	3.3545
EN AW-6060 [AlMgSi]	AlMgSi0,5	3.3206
EN AW-6005A [AlSiMg(A)]	AlMgSi0,7	3.3210
EN AW-6082 [AlSi1MgMn]	AlMgSi1	3.2315
EN AW-6061 [AlMg1SiCu]	AlMg1SiCu	3.3211
EN AW-7020 [AlZn4,5Mg1]	AlZn4,5Mg	3.4335
EN AC-51300	G-AlMg5	3.3561

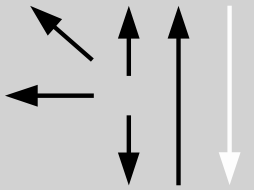
y similares.

Al	Fe	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti
Bal.	< 0.4	0.05 – 0.20	4.5 – 5.5	0.05 – 0.20	< 0.10	0.06 – 0.20

Propiedades mecánicas del metal soldado

Límite elástico R _{p0.2}	Resistencia a la tracción R _m	Alargamiento A (L ₀ =5d ₀)
MPa	MPa	%
110	240	17

Datos de funcionamiento

	Polaridad: DC (+)	Gases de protección: (EN ISO 14175) I1, I3	Ø mm 0.8
			1.0
			1.2
			1.6

Aprobaciones

TÜV (02197.04), DB (61.132.01), BV, LR, DNV GL, ABS, CE

Toda la información proporcionada se basa en una investigación cuidadosa e intensiva. Sin embargo, no asumimos ninguna responsabilidad por la exactitud y la información está sujeta a cambios