

Clasificaciones

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

Características y campos de aplicación típicos

Varilla GTAW para soldar aleaciones AlMg que contengan hasta un 5% de Mg. Aporte de soldadura resistente al agua de mar. Susceptible a 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 biseles 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.

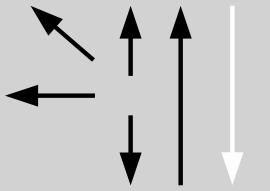
Análisis típico de la varilla TIG (% en peso)

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: AC	Gases de protección: (EN ISO 14175) I1, I3	Ø mm 1.6 2.0 2.4 3.2 4.0
---	------------------	--	---

Aprobaciones

TÜV (02198.05), DB (61.132.01), 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