

**Normes**

TS 6204 EN ISO 18273	: S Al 5356 (AlMg5Cr(A))
EN ISO 18273	: S Al 5356 (AlMg5Cr(A))
AWS A5.10	: ER 5356

**Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)**

Mg	Mn	Si	Fe	Al
5.0	0.3	<0.25	<0.40	rest

**Paramètres Mécaniques**

Limite Élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Elongation ((L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%))	Température de Travail (°C)
180	260	20	575 - 633

**Nuances D'aciers Soudables**

- AlMg 5, AlMg 4.5, G-AlMg 5, G-AlMg 10, AlMgSi 1, G-AlMg 3(Cu), AlMg 2.5Mn, AlMg 2 Mn 0.8, AlMg 3, AlMg 3 Si, G-Almg 3, AlMg 4.5 Mn, G-AlMg 3 Si, AlMg Si 0.5, AlMgSi 0.7, AlMgSi 0.8, AlMgSi 0.8, AlMgSi 1 Cu, AlZn 4.5 Mg 1

**Fonctions Et Applications**

- Fil MIG aluminium magnésium, résistant à l'eau de mer
- Utilisé pour assembler des alliages d'Al avec plus de 3 % de Mg
- Il est utilisé dans les navires et les chaudières, les poteaux ou les colonnes, les bateaux et les travaux maritimes
- Utilisé pour souder les bateaux et les travaux maritimes
- Un préchauffage à 150°C est recommandé pour les épaisseurs supérieures à 10 mm
- Les mélanges de gaz Ar, He et Ar+He sont utilisés comme gaz de protection

**Positions De Soudure**

**Type De Courant**

MIG D.C.(+)

**Détails Des Emballages**

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Package Poids (Kg)
6011100277	0.8	0.030"	5
6011100278	1.0	0.040"	7
6011100279	1.2	0.047"	7
6011100058	1.6	0.062"	7