

**Normes**

TS EN ISO 18273	: S Al 5356 (AlMg5Cr(A))
EN ISO 18273	: S Al 5356 (AlMg5Cr(A))
DIN 1732	: SG-AlMg5
AWS A5.10	: ER 5356

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

Al	Mg	Si	Mn
rest	5.0	0.5	0.5

**Paramètres Mécaniques**

Densité (kg/dm <sup>3</sup> )	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> ) (%))	Melting Range (°C)	Dureté (HB)
2.6	120	250	25	560 - 630	70

**Fonctions Et Applications**

- Utilisé pour le soudage de matériaux en alliage de magnésium et l'assemblage de matériaux en alliage d'aluminium nécessitant une résistance élevée
- Résistant à la corrosion et à l'eau de mer
- Le métal d'apport convient à l'anodisation et au polissage
- Un préchauffage à 150°C est recommandé pour souder des pièces d'une épaisseur supérieure à 15 mm
- Utilisé avec le flux GeKaTec Flux F-LH1
- Acétylène plus flamme doit être choisi
- Le gaz argon est utilisé comme gaz de protection dans le soudage TIG

**Méthodes De Soudage**

TIG Welding - Gas Welding

Type de courant	MIG Wire
TIG A.C.	GeKa AlMg 5

**Positions De Soudure**

**Type De Courant**

 Soudage TIG  
 Soudage sous gaz

**Details Des Emballages**

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Package Poids (Kg)
6011100062	1.60 x 1000	1/16 x 39"	5
6011100281	2.00 x 1000	5/64 x 39"	5
6011100282	2.40 x 1000	3/32 x 39"	5

Agréments: SEPRO