

DESCRIZIONE

Filo e bacchette in alluminio per saldare leghe di base di alluminio magnesio con un contenuto massimo di Mg del 5,3%. Tutti gli elementi di questa lega sono strettamente controllati per ottenere ottime caratteristiche meccaniche nella saldatura. Applicazione nell'industria militare, costruzioni in generale e industria strutturale.

AWS A5.10/A5.10M
ER 5556A, R5556A

EN ISO 18273
S Al 5556A / AlMg5Mn1(A)

MATERIALI DA SALDARE

Al Mg 4,5 Mn / Al Mg 5 / Al Zn 4,5 Mg 1 / Al Mg 5 Mn / Al Mg 2,7 Mn /
Al Mg Si 1

GAS DI PROTEZIONE PER GMAW/GTAW

l1, l2, l3

VALORI MINIMI DELLE CARATTERISTICHE MECCANICHE (metallo depositato)

Resistenza alla trazione Rm: 290 N/mm²
Resistenza allo snervamento Rp 0,2: 145 N/mm²
Allungamento L=5d: 17 %

FORMATI DISPONIBILI*

MIG: 5-6-7 kg su bobine D300 o K300/KS300

Diametro filo

0,8 mm - 0,9 mm - 1,0 mm - 1,2 mm - 1,6 mm - 2,0 mm - 2,4 mm

TIG in cartoni da Kg. 10 (x 1000 mm lunghezza)

Diametro bacchette

1,6 mm - 2,0 mm - 2,4 mm - 3,2 mm - 4,0 mm - 5,0 mm

MINI-MIG: 0,5 Kg su bobine D100/2Kg su bobine D200

Diametro filo

0,8 mm - 0,9 mm - 1,0 mm - 1,2 mm - 1,6 mm

* Altri diametri ed imballi disponibili su richiesta.

ANALISI CHIMICA in%(m/m)^(a)

Al	rimanenza
Si	0,25
Fe	0,40
Cu	0,10
Mn	0,60 - 1,0
Mg	5,0 - 5,5
Cr	0,05 - 0,20
Zn	0,20
Ti	0,05 - 0,20
Be	0,0003
	altri singoli 0,05
	altri totali 0,15

(a) i singoli valori indicati sono da intendere come valore massimo se non diversamente specificato