

DESCRIZIONE

La lega AlMg_{2,7}Mn/ER5554 è stata sviluppata per applicazioni ad alte temperature, senza diventare sensibile alla corrosione da tensione. La lega AlMg_{2,7}Mn/ER5554 si presta anche per saldare il metallo di base 5454 alle serie 6000 ed è consigliata per un'ampia gamma di applicazioni per industria generale e strutturale, dove sono richieste alte temperature di esercizio.

AWS A5.10/A5.10M
ER5554,R554

EN ISO 18273
S Al 5554 / AlMg_{2,7}Mn

MATERIALI DA SALDARE

Al Mg Mn / Al Mg₁ / Al Mg₂ / Al Mg_{2,7} Mn / Al Mg₃ / Al Mg Si 0,5
Al Mg Si 0,8

GAS DI PROTEZIONE PER GMAW/GTAW

l1,l2,l3

VALORI MINIMI DELLE CARATTERISTICHE MECCANICHE (metallo depositato)

Resistenza alla trazione R_m: 215 N/mm²
Resistenza allo snervamento R_{p 0,2}: 100 N/mm²
Allungamento L=5d: 18%

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 - 1,00 mm - 1,20 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 | 0,5-1,0 |
| Mg | 2,40 -3,0 |
| Cr | 0,05-0,20 |
| Zn | 0,25 |
| 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