

## DESCRIZIONE

Filo e bacchette per saldare leghe di base alluminio con un contenuto massimo del 3% di Mg. Lega adatta per un'ampia gamma di applicazione, costruzioni in generale e industria strutturale. Buona resistenza alla corrosione. Eccellente uniformità di colore dopo l'anodizzazione.

## AWS A5.10/A5.10M

ER5754, R5754

## EN ISO 18273

S AL 5754 / AlMg3

## MATERIALI DA SALDARE

Al Mg Mn / Al Mg1 / Al Mg2 / Al Mg 2,7Mn / Al Mg 3 / Al Mg 3,5 / Al Mg Si 0,5  
Al Mg Si 0,8 / G-Al Mg3 Si

## GAS DI PROTEZIONE PER GMAW/GTAW

l1, l2, l3

## VALORI MINIMI DELLE CARATTERISTICHE MECCANICHE (metallo depositato)

Resistenza alla trazione Rm: 190 N/mm<sup>2</sup>

Resistenza allo snervamento Rp 0,2: 80 N/mm<sup>2</sup>

Allungamento L=5d: 20%

## 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)<sup>(a)</sup>

Al	rimanenza
Si	0,40
Fe	0,40
Cu	0,10
Mn <sup>(b)</sup>	0,50
Mg	2,6 -3,6
Cr <sup>(b)</sup>	0,30
Zn	0,20
Ti	0,15
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

(b) (Mn+Cr): 0,10 - 0,6