

DESCRIZIONE

Filo e bacchette per saldare quando sono richiesti alti valori di trazione e resistenza alla corrosione dell'acqua marina.

Applicazioni in costruzioni navali, offshore, apparecchiature criogeniche, costruzioni ferroviarie e industria automobilistica.

AWS A5.10/A5.10M

ER 5183, R5183

EN ISO 18273

S Al 5183 / AlMg4,5Mn0,7(A)

MATERIALI DA SALDARE

Al Mg 4,5 Mn / Al Mg 5 / Al Mg 2 Mn 0,8 / Al Zn Mg 1 / Al Zn Mg Cu 0,5 /

Al Mg Si 0,5 / Al Mg Si 1 / G-Al Mg 10 / G-Al Mg 5 / G-Al Mg 3 Si /

G-Al Mg 5 Si

GAS DI PROTEZIONE PER GMAW/GTAW

l1, l2, l3

VALORI MINIMI DELLE CARATTERISTICHE MECCANICHE (metallo saldato)

Resistenza alla trazione Rm: 275 N/mm²

Resistenza allo snervamento Rp 0,2: 130 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 - 1,0 mm - 1,2 mm - 1,6 mm

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

Al	rimanenza
Si	0,40
Fe	0,40
Cu	0,10
Mn	0,50 - 1,0
Mg	4,3 - 5,2
Cr	0,05 - 0,25
Zn	0,25
Ti	0,15
Be	0,0003
	altri singoli < 0,05
	altri totali 0,15

* Altri diametri ed imballi disponibili su richiesta.

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