

DESCRIZIONE

Filo e bacchette per saldare leghe di base di alluminio magnesio con un contenuto massimo del 5% di Mg. Lo zirconio agisce da affinante del grano e conferisce speciali caratteristiche come per esempio un aumento della resistenza al piegamento ed alla corrosione.

Applicazioni in costruzioni navali, offshore, apparecchiature criogeniche, costruzioni ferroviarie e industrie automobilistiche.

AWS A5.10/A5.10M

ER5087,R5087

EN ISO 18273

S Al 5087 / AlMg_{4,5}MnZr(A)

MATERIALI DA SALDARE

Al Mg 4,5 Mn / Al Zn Mg Cu 1,5 / Al Mg 5 Mn / Al Mg 3 / Al Mg 5 / Al Mg Mn /

Al Zn Mg1 / G-Al Mg 3 Si / G-Al Mg 5 Si / G-Al Mg 10 / Al Mg 1 Si Cu /

Al Mg Si 0,7

GAS DI PROTEZIONE PER GMAW/GTAW

l1,l2,l3

VALORI MINIMI DELLE CARATTERISTICHE MECCANICHE (metallo depositato)

Resistenza alla trazione Rm: 285 N/mm²

Resistenza allo snervamento Rp 0,2: 140 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

* Altri diametri ed imballi disponibili su richiesta.

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

| | |
|----|-----------------------|
| Al | rimanenza |
| Zr | 0,10 - 0,20 |
| Si | 0,25 |
| Fe | 0,40 |
| Cu | 0,05 |
| Mn | 0,70 - 1,10 |
| Mg | 4,5 - 5,2 |
| Cr | 0,05 - 0,25 |
| Zn | 0,25 |
| 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