

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 R_m: 285 N/mm²
Resistenza allo snervamento R_{p 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

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

* Altri diametri ed imballi disponibili su richiesta.

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