



TIG 5356

ALLIAGES D'ALUMINIUM

AWS A5.10 ER 5356

ISO 18273 S Al 5356 (AG5)

CARACTÉRISTIQUES

Fil massif aluminium contenant 5% de magnésium. Fil le plus utilisé pour le soudage des alliages d'aluminium. Excellente résistance à la corrosion marine. Très bonnes caractéristiques mécaniques.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Constructions navales - Transports routiers et ferroviaires - Armement - Signalisation

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Si	Fe	Mn	Mg	Ti	Cr	Al	Cu	Zn
0.05	0.13	0.13	4.9	0.10	0.12	Solde	0.01	0.01

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HB
Brut de soudage	240	110	17		20	

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Argon ou Hélium ou mélange Argon / Hélium

NATURE DU COURANT

AC

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/etui (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	1000	5.0	1200		
1.0	1000	5.0	1201		
1.2	1000	5.0	1202		
1.6	1000	5.0	1203		
2.0	1000	5.0	1204		
2.4	1000	5.0	1205		
3.2	1000	5.0	1206		

Garder au sec, éviter la condensation.

Toutes les fiches techniques et les fiches de données de sécurité de nos produits sont disponibles sur : www.weldx.com