

TIG 5754 (AG3)



AWS A-5.10 ER 5754 EN ISO 18273 S Al 5754 (AlMg3)

CARACTÉRISTIQUES

Fil massif aluminium contenant 3% de magnésium.

Beau poli, possibilités d'anodisation, bonne résistance à la corrosion, bonne soudabilité.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Tôlerie - Chaudronnerie - Industrie alimentaire

5005 - 5050 - 5454

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Si	Fe	Mn	Mg	Ti	Cr	Al	Cu	Zn
0.03	0.09	0.26	3.1	0.13	0.15	96.19	0.01	0.01

Ferrite

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	> 190	> 80	> 20		20	

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Argon ou Hélium ou Argon / hélium

Les tôles à assembler doivent être sèches et propres. Un préchauffage est conseillé pour les épaisseurs supérieures à 10 mm.

NATURE DU COURANT

DC +

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/etui (kg)	Référence	Intensité (A)	Voltage (V)
1.0	1000	5	1211		
1.2	1000	5	1212		
1.6	1000	5	1213		
2.0	1000	5	1214		
2.4	1000	5	1215		
3.2	1000	5	1216		
4.0	1000	5	1217		
5.0	1000	5	1218		