MIG 5183 (AG4)

AWS A-5.10 ER 5183 **EN ISO 18273** S AL 5183 (AlMg4.5 Mn0.7) **Werkstoff n°** 3.3548

CARACTÉRISTIQUES

Fil massif aluminium contenant 4.9% de magnésium et 0.7% de manganèse. Excellente résistance à la corrosion, caractéristiques mécaniques légèrement supérieures à celles du 5356.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Constructions navales, transports routiers et ferroviaires, armement, accastillage...

5083 - 5056 - 5086 - 5454 - 5754 - 3.3545 - 3.3547 - 3.4335

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Si	Fe	Mn	Mg	Ti	Cr	Al
0.05	0.15	0.80	4.9	0.10	0.10	Solde

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm²	Rp (0.2) N/mm²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	275	125	17			

GAZ DE PROTECTION

Argon ou Hélium ou mélange Argon/Hélium

NATURE DU COURANT

DC +

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

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Reference	Intensité (A)*	Voltage (V)
0.8	**KS300 / D300**	7.0 / 6.0	1120		
1.0	**KS300 / D300**	7.0 / 6.0	1121		
1.0	**D200**	2.0	1821		
1.2	**KS300 / D300**	7.0 / 6.0	1122		
1.2	**D200**	2.0	1822		
1.6	**KS300 / D300**	7.0 / 6.0	1123		

Autres conditionnements, petites bobines, fût 80/140 kg, nous consulter.

©Weld'x - Rév 01