



MIG 5356 (AG5)



AWS A-5.10 ER 5356

EN ISO 18273 S AL 5356 (AlMg5Cr)

Werkstoff n° 3.3536

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 et très bonnes caractéristiques mécaniques.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Constructions navales, transports routiers et ferroviaires, bennes, armement, signalisation...

5056 - 5083 - 5086 - 5251 - 5454 - 5754 - 6005A - 6060 - 6061 - 6081 - 6082

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Si	Fe	Mn	Mg	Ti	Cr	Al
0.05	0.15	0.15	5.0	0.10	0.15	Solde

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	HV
Brut de soudage	240	110	17		20	

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 / S300 / S200	7.0 / 6.0 / 2.0	1100 / 1100N / 1800	60-120	18-22
1.0	KS300 / S300 / S200	7.0 / 6.0 / 2.0	1101 / 1101N / 1801	100-150	18-25
1.2	KS300 / S300 / S200	7.0 / 6.0 / 2.0	1102 / 1102N / 1802	120-250	18-27
1.6	KS300 / S300 / S200	7.0 / 6.0 / 2.0	1103 / 1103N / 1803	160-250	20-27
2.0	KS300 / S300 / S200	7.0 / 6.0 / 2.0	1104 / 1104N / 1804	180-260	22-28
2.4	KS300 / S300 / S200	7.0 / 6.0 / 2.0	1105 / 1105N / 1805		

Autres conditionnements, bobine S100 de 0.5 kg, fût de 80 ou 140 kg, nous consulter.

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