



# MIG 5754 (AG3)



AWS A-5.10 ER 5754

EN ISO 18273 S Al 5754 (AlMg3)

Werkstoff n° 3.3536

## 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
0.05	0.15	0.15	0.3	0.05	0.15	Solde

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	190	80	20			

## GAZ DE PROTECTION

Argon 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	<b>S300</b>	6.0	1170		
1.0	<b>S300</b>	6.0	1171	70-180	15-26
1.2	<b>S300</b>	6.0	1172	140-260	20-29
1.6	<b>S300</b>	6.0	1173	190-350	25-30

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

Toutes les fiches techniques et les fiches de données de sécurité de nos produits sont disponibles sur : [www.weldx.com](http://www.weldx.com)