MIG ALG3

Ancienne référence : MIG AlMg3

Désignation normalisée

AWS 5.10 : ER5754 ISO 18273 : S Al 5754 (AlMg3)

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des alliages aluminium-magnésium, de composition homogène à 3% de Mg ou hétérogène. Très bonne résistance à la corrosion en milieux salins et autres constructions plus courantes.

Principales applications : Construction navale, installations portuaires.

Alliages soudables:

Alliage	DIN	N° de Mat.
3004	Al Mg1	3.3315
3005	Al Mg2.5	3.3523
3303	Al Mg3	3.3535
5005	Al Mg Si0.5	3.3206

Analyse Chimique type (%)

	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Be	A/C	A/T	Al
Min					2.6							
Max	0.40	0.40	0.10	0.50	3.6	0.30	0.20	0.15	0.0003	0.05	0.15	Solde
Type	0.05	0.13	0.15	0.20	3.1	0.10	0.01	0.08	0.0001	<0.05	<0.15	Solde

0.10 < Mn +Cr < 0.6

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	$R_{p0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)
Min	-	-	-
Max			
Type	120	250	22

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø Fil (mm)	Parametres de soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
MIG = + / Pulsé	1.0 1.2 1.6	100-150 130-200 170-260	18-22 18-25 20-27	ISO 14175: I1 (100% Ar) I3 (Ar+ 5-30%He) 15-20L/min

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.
Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.