MIG ALG4M

Ancienne référence : MIG AlMg4.5Mn

Désignation normalisée

AWS A5.10 : ER5183 ISO 18273 : S Al 5183 (AlMg4.5Mn0.7 (A))

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des alliages aluminium-magnésium de composition homogène avec une teneur non négligeable de Manganèse (0.7%) qui lui confère une résistance mécanique supérieure aux AlMg5 classiques.

Principales applications : Construction navale, ferroviaire, bennes, remorques, citernes.

Alliages soudables:

Alliage	DIN
5083	AlMg4.5Mn
5086	AlMg4Mn
5454	AlMg3Mn
5754	AlMg3
7020	AlZn4.5Mg1

Analyse Chimique type (%)

	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Be	A/C	A/T	Al
Min				0.50	4.3	0.05						
Max	0.40	0.40	0.10	1.0	5.2	0.25	0.25	0.15	0.0003	0.05	0.15	Solde
Type	0.10	0.15	0.01	0.70	4.8	0.10	0.02	0.10	0.0001	<0.05	<0.15	Solde

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	$R_{p0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)
Min	-	275	-
Max			
Type	140	285	30

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 Selectarc 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 Selectarc Group.
Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.