



# TIG ALG5

Ancienne référence : TIG AlMg5

## Désignation normalisée

AWS A5.10 : ER5356  
ISO 18273 : S Al 5356 (AlMg5Cr)

N° Mat. : 3.3556

## Propriétés et Applications

Métal d'apport pour le soudage TIG sous protection gazeuse des alliages aluminium-magnésium de composition homogène à 5% de Mg ou hétérogène. Utilisé en construction marine pour son excellente résistance à la corrosion d'eau de mer en milieux portuaire et ses très bonnes caractéristiques mécaniques mais aussi dans les domaines du ferroviaire pour le soudage de wagon de transport routier pour les bennes ou remorques de tracteur.

### Alliages soudables:

DIN	:	Al Mg5; Al Mg4, 5
N° de Mat	:	3.3555; 3.3345
Alliage	:	5056; 5083; 5086; 5454; 5754; 6005A

## Analyse Chimique type ( % )

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Cr	Al
0.05	0.13	0.002	0.15	4.8	0.01	0.13	0.1	Base

## Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

$R_{p0.2}$ ( MPa )	$R_m$ ( MPa )	$A_5$ ( % )
120	280	30

## Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Gaz de protection
TIG ~	Ar : 5-10 l/min Argon / He : 5-10 l/min

ind.10



**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.