



ALG5

Ancienne référence: MIG AlMg5

Désignation normalisée

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

N° de Mat. : 3.3556

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage 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 en milieux portuaire d'eau de mer et ses très bonnes caractéristiques mécaniques, mais aussi dans les domaines du ferroviaire pour le soudage de wagon de transport de phosphate et du transport routier pour les bennes ou remorques de tracteur...

Nuances soudables:

Alliages	DIN	N° de Mat.
5056	Al Mg5	3.3555
5083	Al Mg4.5	3.3345
5086		
5454		
5754		
6005 A		

Analyse Chimique type

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Cr	Ti	Al
0.06	0.17	0.004	0.15	4.8	0.01	0.12	0.08	Base

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)
130	300	29

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Arc pulsé (A)	(V)	
MIG = +	0.8	60-120	18-22	Ar/He : 18-20 l/min Argon : 18-20 l/min
	1.0	100-150	18-25	
	1.2	130-250	18-27	
	1.6	170-250	20-27	

Ind.13



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.