

Lastifil 77

Fil massif de soudure pour AlMg5

CLASSIFICATION

EN ISO 18273 : S Al 5356 (AlMg5)

AWS A5.10 : ER 5356

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Fil massif Al-Mg pour le soudage sous gaz protecteur d'AlMg5, AlMgSi1 et des alliages à durcissement structural comme AlZnMg. Excellente résistance à la corrosion par l'eau de mer.

Convient pour des températures de fonctionnement de -196 °C jusqu'à 100 °C.

Peut être anodisé sans risque de décoloration (si le métal de base ne contient pas de silicium).

APPLICATIONS

Soudage de: AlMg5, AlMg2Mn0.8, AlMg2.7Mn, AlMg3, AlMg4.5Mn, AlMgSi1, AlMgSi0.5, AlZnMg1.

Construction de containers, de yachts, fabrication de cadres de fenêtres, de camions, etc.

Dureté: 70 HB

COMPOSITION CHIMIQUE (%) (valeurs typiques, all weld metal)

Si : < 0.25	Fe : < 0.40	Cu : < 0.05	Mn : 0.10 - 0.20	Mg : 4.50 - 5.50
Cr : 0.05 - 0.20	Ti : 0.06 - 0.15			

VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm ²	Résistance N/mm ²	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
≥ 125 MPa	≥ 275 MPa	≥ 17%	≥ 16 J (R.T.)

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage Tous

Gaz de protection Argon (ou Helium ou Argon/Helium)

Emballage Bobine de 7 kg (dans une boîte en carton)

Polarité DC+

Diamètre (mm) 0.8 1.0 1.2 1.6

Tips & tricks

Bien nettoyer les pièces.

Préchauffer les pièces d'épaisseur supérieure à 15 mm (150 °C maximum).

Employer une torche courte avec une gaine de guidage en téflon et des molettes d'entraînement appropriées pour l'aluminium.

Pour les petits diamètres de fil et pour une torche plus longue, l'emploi d'une torche push-pull est à conseiller.

L'information contenue dans ce document est basée sur des tests intensifs et sont exacts au meilleur de notre connaissance. Notez que ces valeurs ne sont que des valeurs typiques qui ont été obtenus en testant selon la norme prescrite. L'adéquation du produit doit toujours être confirmé par des tests de qualification avant utilisation dans toute application. L'information peut être modifié sans préavis.