

NIPPON M-5356

Normas de clasificación

AWS A 5.10 _____ ER5356
 EN ISO 18273 _____ S Al 5356(AlMg5Cr (A))
 Material N° _____ 3.3556

Gas de protección:

- SANARC A0.
- Para espesores medios y gruesos (e>4mm): SANARC H5, H30, H50, H70.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones, excepto vertical descendente.

Homologaciones: CE, DB.

Características

Hilo de aleación aluminio-magnesio para soldadura MIG de aluminio-magnesio. Para temperaturas de servicio entre -196 y 150 °C. Debe limpiarse bien el metal base en la zona de soldadura. Cuando se suelden espesores superiores a 5mm se debe precalentar a 150 °C. Debe evitarse un excesivo sobrecalentamiento. Cuando se sueldan aleaciones templables deben evitarse uniones embridadas.

Aplicaciones

| ASTM | Nº W | DIN 1725 | EN 573 | ASTM | Nº W | DIN 1725 | EN 573 | ASTM | Nº W | DIN 1725 | EN 573 |
|-------|--------|----------|--------|------|--------|-----------|--------|------|--------|------------|--------|
| 2014 | 3.1255 | AlCuSiMn | | 6082 | 6060 | AlMgSi1 | 6082 | 7020 | 3.4335 | AlZn4,5Mg1 | 7020 |
| 2017A | 3.1325 | AlCuMg1 | 2017A | 6060 | 3.3206 | AlMgSi0,5 | 6060 | | | | |

Propiedades mecánicas y físicas del material depositado

| Gas de protección | | SANARC A0 |
|--|-----------------------|-----------------------|
| Tratamiento térmico | | Sin tratamiento |
| Temperatura de ensayo | (°C) | +20 |
| Límite elástico 0,2% | (N/mm ²) | 130 |
| Resistencia a tracción | (N/mm ²) | 280 |
| Alargamiento (5xD) | (%) | 25 |
| Conductividad eléctrica | (m/Ωmm ²) | 15 - 19 |
| Conductividad térmica | (W/m.K) | 10 - 150 |
| Coefficiente dilatación lineal (20-300 °C) | (1/K) | 23,7.10 ⁻⁶ |

Análisis químico del hilo

| Al | Si | Mn |
|------|----|------|
| Base | 5 | 0,15 |

Datos de suministro y parámetros de soldadura

| Ø (mm) | Intensidad (A) | Voltaje (V) | Caudal de gas (l/min) | Peso bobina (kg) |
|--------|----------------|-------------|-----------------------|------------------|
| 0,8 | 50 - 150 | 14 - 21 | 12 - 21 | 2/7 |
| 1,0 | 110 - 180 | 18 - 21 | 12 - 21 | 2/7 |
| 1,2 | 120 - 220 | 20 - 23 | 12 - 21 | 2/7 |
| 1,6 | 150 - 280 | 21 - 25 | 12 - 21 | 7 |