

WI T AL 5 MG – ER 5356

AWS/ASME SFA. 5.10 ER 5356

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

VARETAS - ALUMÍNIO COBRE E SUAS LIGAS

Consumível para soldagem das ligas de alumínio, especialmente as ligas da série 5xxx entre si ou com ligas da série 6xxx e 7xxx. O depósito de solda pode ser anodizado, porém, não deve ser submetido a trabalhos acima de 65°C.

APLICAÇÃO

METAL BASE:AlMg3/ AlMg5/ AlMgMn/ AlZnMg1 G-AlMg3Si/ G-AlMg5Si/ G-AlMg18/ AlMg1Si(Cu)

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti
Restante	0,25 Max	0,40 Max	0,10 Max	0,05-0,20	4,50-5,50	0,05-0,20	0,10 Max	0,06-0,20

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)
240 N/mm²	17%	110 N/mm²

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

TÍTULO DO CONJUNTO: **WI AL 5 MGT**

ø (mm)	Amperagem (A)	Vazão de Gás (L/mín)	Corrente Polaridade
1,60	60-100	10-14	CA
2,40	120-170	10-14	
3,25	180-240	12-16	

Gás Proteção
100% Argônio

OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura da chapa e posição de soldagem. As informações contidas nesta separata são oferecidas apenas para o conhecimento do produto, por isto não deve ser considerada como garantia ou certificado. Estas informações poderão sofrer alterações sem aviso prévio.

Rev. 02 data 04/08/2021