

WI M AL 5 MG – ER 5356

AWS/ASME SFA. 5.10 ER 5356

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ARAMES - ALUMÍNIO, COBRE, E SUAS LIGAS

Consumível para soldagem das ligas de alumínio, especialmente as ligas da série 5xxx entre si ou com ligas da serie 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-Almg3SiG-AlMg5Si/ G-AlMg10/ AlMg1SiCu

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

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

ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás (L/mín)
0,80	70-150	18-24	13-20
1,00	90-190	20-26	13-20
1,20	120-210	20-28	15-25
1,60	165-300	21-30	15-25

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. 01 data 31/03/2019