



Sistema Qualità Certificato

Filo per saldatura GMAW
 per Alluminio e leghe di Alluminio
 Alluminio-Magnesio

SIDERGAS M5554

Filo pieno per saldatura GMAW sviluppato per applicazioni ad alte temperature (> 65°C) senza essere sensibile alla corrosione sotto sforzo. Applicazioni nella costruzione di serbatoi nell'industria chimica, cerchi in lega per auto, vagoni cisterna, rimorchi e nelle costruzioni in generale e strutturale ove sono richieste alte temperature di esercizio. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa EN ISO 14175-I1 (Ar), I2 (He), I3 (He/Ar).

Standards: **EN ISO 18273:16** **AWS A5.10:21**
 Classificazione: **S Al 5554 (AlMg2,7Mn)** **ER 5554**

ANALISI CHIMICA DEL FILO (% p/p)

	Sidergas Aluminium		EN ISO		AWS	
elementi	min.	max.	min.	max.	min.	max.
Si	-	0,10	-	0,25	-	0,25
Fe	-	0,15	-	0,40	-	0,40
Cu	-	0,05	-	0,10	-	0,10
Mn	0,60	1,00	0,50	1,00	0,50	1,00
Mg	2,40	3,00	2,40	3,00	2,40	3,00
Cr	0,05	0,20	0,05	0,20	0,05	0,20
Zn	-	0,05	-	0,25	-	0,25
Ti	0,05	0,15	0,05	0,20	0,05	0,20
Be	-	0,0003	-	0,0003	-	0,0003
altro ciascuno	-	0,05	-	0,05	-	0,05
altro totale	-	0,15	-	0,15	-	0,15
Al	resto		resto		resto	

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL DEPOSITO

	Sidergas Aluminium	EN ISO	AWS
	valori tipici (*)	valori minimi	valori minimi
Resistenza a trazione (Rm)	215 [MPa]	Le proprietà meccaniche del deposito non sono parte della classificazione	Le proprietà meccaniche del deposito non sono parte della classificazione
Snervamento (Rp0,2)	100 [MPa]		
Allungamento (A%)	17 (L ₀ =5d ₀)		
Resilienza (ISO-V KV)	- [J] @ -196°C		

(*) Proprietà tipiche riferite all'utilizzo di: Gas di Protezione EN ISO 14175 I1 (100% Ar); materiale base 5454 O; Posizione di Saldatura PA; T preriscaldamento -; T Interpass 85 °C; Trattamento termico come saldato. Test trazione in accordo a EN ISO 4136; Test resilienza in accordo a EN ISO 9016. *Tali risultati non devono essere assunti come validi in particolari applicazioni o pezzi saldati.*

PROPRIETA' FISICHE

	Sidergas Aluminium
	valori tipici
Intervallo di fusione (solidus-liquidus)	602 - 646 [°C]
Densità	2.680 [kg/m³]

OMOLOGAZIONI DI PRODOTTO

SOLLECITAZIONI DEL PRODOTTO			
	Vd-TÜV	DB	CE in conformità a EN 13479:17 e regolamento UE n. 305/2011
Gas DI SALDATURA (EN ISO 14175):	I1	I1	
GRADO:	22.3 (ISO 15608)	EN AW-5083 EN AW-7020	
DIAMETRI:	1,0 - 1,6mm		
POSIZIONI DI SALDATURA (EN ISO 6947):	PA,PB,PC,PD,PE,PF		

DATI OPERATIVI

posizioni di saldatura (*):  PA, PB, PC, PD, PE, PF corrente e polarità:  D.C. +

(*) in accordo EN ISO 6947:20

Lamiere spesse richiedono un pre-riscaldamento a 150°C. E' necessaria una pulizia accurata del giunto.

MATERIALI SALDABILI

EN 573-3:19: AlMg3 (5754); AlMg3Mn (5454); AlMg1 (5005); AlMg2 (5051); AlMg2,7Mn (5554); AlMgSi0,5 (6060); AlMgSi0,8; AlMgMn

CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA

Le condizioni tecniche di fornitura (tipo prodotto, dimensioni, tolleranze e marcatura) sono in accordo a EN 544:18e EN ISO 14344:10

IMBALLI E DIAMETRI DISPONIBILI

mm.	D-100 (0.45 kg)	D-200 (2.0kg)	D-300 (7.0 kg)	KS-300 (7.0kg)	K-415 (10 kg)	D-355 (18kg)	KS-400 (40kg)	MINIPAC60 (60 kg)	DRUM280 (80kg)	SUPERPAC550 (173 kg)	MASTERPAC 1200 (400 kg)
0.80	X	X	X (6.0 kg.)	X (6.0 kg.)	-	-	-	-	-	-	-
1.00	X	X	X	X	-	-	-	X	X	X	X
1.20	X	X	X	X	-	X	X	X	X	X	X
1.60	-	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
2.00	-	-	X	X	X	X	X	X	-	X	X
2.40	-	-	X	X	X	X	X	X	-	X	X
3.17	-	-	X	-	X	X	X	-	-	-	X

Altri diametri e imballi su richiesta