



Sistema Qualità Certificato

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

SIDERGAS M5754

Filo pieno di base Alluminio legato al Magnesio per saldatura GMAW di leghe di base Alluminio con un contenuto massimo del 3% di Magnesio. La lega ha una buona resistenza alla corrosione (anche in atmosfera marina) ed eccellente uniformità di colore dopo l'anodizzazione. È idoneo per un'ampia gamma di applicazioni nelle costruzioni generali e nell'industria strutturale. 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 5754 (AlMg3)** **ER 5754**

ANALISI CHIMICA DEL FILO (% p/p)

elementi	Sidergas Aluminium		EN ISO		AWS	
	min.	max.	min.	max.	min.	max.
Si	-	0,15	-	0,40	-	0,40
Fe	-	0,20	-	0,40	-	0,40
Cu	-	0,10	-	0,10	-	0,10
Mn	-	0,40	-	0,50	-	0,50
Mg	2,60	3,60	2,60	3,60	2,60	3,60
Cr	-	0,15	-	0,30	-	0,30
Zn	-	0,05	-	0,20	-	0,20
Ti	-	0,10	-	0,15	-	0,15
Be	-	0,0003	-	0,0003	-	0,0003
Mn+Cr	0,10	0,60	0,10	0,60	0,10	0,60
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)	210 [MPa]	Le proprietà meccaniche del deposito non sono parte della classificazione	Le proprietà meccaniche del deposito non sono parte della classificazione
Snervamento (Rp0,2)	90 [MPa]		
Allungamento (A%)	20 (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); 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.*

PROPRIETÀ FISICHE

	Sidergas Aluminium
	valori tipici
Intervallo di fusione (solidus-liquidus)	580 - 642 [°C]
Densità	2.660 [kg/m³]

OMOLOGAZIONI DI PRODOTTO

GAS DI SALDATURA (EN ISO 14175):	-
GRADO:	-
DIAMETRI:	-
POSIZIONI DI SALDATURA (EN ISO 6947):	-

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: AlMgMn; AlMg1; AlMg2; AlMg2,5; AlMg3; AlMg2Mn0,3; AlMg2,7Mn; AlMg3,5; AlMgSi0,5; AlMgSi0,8
EN 1780-2:02: G-AlMg3Si; G-AlMg3

CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA

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

IMBALLI E DIAMETRI DISPONIBILI

mm.	D-100 (0.45 kg)	D-200 (2.0 kg)	D-300 (7.0 kg)	KS-300 (7.0 kg)	K-415 (10 kg)	D-355 (18 kg)	KS-400 (40 kg)	MINIPAC60 (60 kg)	DRUM280 (80 kg)	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