



# CEWELD AlMg 4.5MnZr

**TYPE** Métal d'apport Mig pour le soudage des alliages d'aluminium et de magnésium

**APPLICATIONS** Construction de navires, off-shore, réservoirs de stockage, chemins de fer et industrie automobile.

**PROPRIÉTÉS** Alliage spécial pour le soudage des alliages à base d'aluminium et de magnésium avec un maximum de 5% de Mg. Le zirconium agit comme affineur de grain pour améliorer la résistance à la flexion et à la corrosion.

**CLASSIFICATION**

AWS	A 5.10: ER5087
EN ISO	18273: S Al 5087 (AlMg4,5MnZr(A))
W.Nr.	3.3546
F-nr	22

**CONVIENT POUR** Aluminium alloys:  
 AlMg4,5Mn, AlZnMgCu1,5, AlMg5, AlMg3, AlMg5, AlMg2Mn0.8, AlMg2,7Mn, AlZn4,5Mg1, AlZnMg4,5Mn, AlZn5,5Mg1, AlZn5,5Mg1,5, G-AlMg3Si, G-AlMg5Si, G-AlMg10, G-AlMgSi1, AlMgSiCu 3.3535, 3.3547, 3.3555, ~3.1325, ~3.2315, ~3.4335  
 EN AW 5086, EN AW 6060, EN AW 6005A, EN AW , EN AW 6061, EN AW 7020, EN AW 7021, EN AC 51400, EN AC 51300, EN AC 51100, EN AW 5454

**AGRÉMENTS** CE

**POSITIONS DE SOUDAGE**



**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)**

Mn	Cr	Ti	Al	Mg	Zr
1	0.1	0.15	Rem.	4.5	0.15

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES**

Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness
As Welded	140	300	20	HRc

**ETUVAGE** Non requis

**GAS ACC. EN ISO 14175** I1, I3