


CEWELD AlMg 4.5MnZr Tig

TYPE	Métal d'apport Tig 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)) 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 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																							
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	<table border="1" data-bbox="363 976 1406 1061"> <thead> <tr> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ti</th> <th>Fe</th> <th>Cu</th> <th>Zn</th> <th>Al</th> <th>Mg</th> <th>Zr</th> <th>Be</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.05</td> <td>0.7</td> <td>0.09</td> <td>0.07</td> <td>0.13</td> <td>0.03</td> <td>0.01</td> <td>Rem.</td> <td>4.8</td> <td>0.1</td> <td>0.0001</td> </tr> </tbody> </table>	Si	Mn	Cr	Ti	Fe	Cu	Zn	Al	Mg	Zr	Be	0.05	0.7	0.09	0.07	0.13	0.03	0.01	Rem.	4.8	0.1	0.0001
Si	Mn	Cr	Ti	Fe	Cu	Zn	Al	Mg	Zr	Be													
0.05	0.7	0.09	0.07	0.13	0.03	0.01	Rem.	4.8	0.1	0.0001													
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1" data-bbox="363 1111 1406 1227"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th> <th>R_{p0,2} (MPa)</th> <th>R_m (MPa)</th> <th>A5 (%)</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>125</td> <td>275</td> <td>17</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness	As Welded	125	275	17	HRc												
Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness																			
As Welded	125	275	17	HRc																			
ETUVAGE	Non requis																						
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																						