




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																							
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"><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"><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)	A ₅ (%)	Hardness	As Welded	125	275	17	HRc												
Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness																			
As Welded	125	275	17	HRc																			
ETUVAGE	Non requis																						
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																						