



Sistema Qualità Certificato

Filo per saldatura MIG-MAG
per Alluminio e leghe di Alluminio**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 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 14175-11 (Ar), I2 (He), I3 (He/Ar).

Standards: **EN ISO 18273:04** **AWS A5.10:12**
 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	-	0,25	-	0,40	-	0,40
Fe	-	0,40	-	0,40	-	0,40
Cu	-	0,05	-	0,10	-	0,10
Mn	-	0,50(*)	-	0,50	-	0,50
Mg	2,60	3,60	2,60	3,60	2,60	3,60
Cr	-	0,30(*)	-	0,30	-	0,30
Zn	-	0,20	-	0,20	-	0,20
Ti	-	0,15	-	0,15	-	0,15
Be	-	0,0003	-	0,0003	-	0,0003
altri ciascuno	-	0,05	-	0,05	-	0,05
altri totale	-	0,15	-	0,15	-	0,15
Al	resto		resto		resto	

(*) Mn + Cr = 0,10 – 0,60.

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL DEPOSITO

	Sidergas valori tipici (*)	EN ISO valori minimi	AWS 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_o=5d_o)		

(*) Le proprietà tipiche sono riferite all'utilizzo come gas di protezione di EN ISO 14175 I1 (100% Ar). Trattamento termico come saldato. Tali risultati non devono essere assunti come validi in particolari applicazioni o pezzi saldati.


PROPRIETA' FISICHE

	Sidergas valori tipici
Intervallo di fusione	580 - 642 [°C]
Densità	2.660 [kg/m³]

OMOLOGAZIONI DI PRODOTTO

	CE
GAS DI SALDATURA (EN ISO 14175):	(in conformità a EN 13479:04 e al Regolamento (UE) n. 305/2011)
GRADO:	

DATI OPERATIVI

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

(*) in accordo EN ISO 6947:11

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

MATERIALI SALDABILI

EN 573-3:13: AlMgMn; AlMg1; AlMg2; AlMg2,5; AlMg2Mn0,3; AlMg2,7Mn; AlMg3; AlMg3,5; AlMgSi0,5; AlMgSi0,8
 EN 1780-2:02: G-AlMg3Si; G-AlMg3

CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA

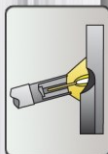
Le condizioni tecniche di fornitura (tipo prodotto, dimensioni, tolleranze e marcatura) sono in accordo a EN ISO 544:11 e EN ISO 14344:10.

IMBALLI E DIAMETRI DISPONIBILI

mm.	D-100 plastica (0.5 kg.)	D-200 plastica (2.0 kg.)	D-300 plastica (7.0 kg.)	KS-300 cestello ferro (7.0 kg.)	MIDIPAC 150 (50 kg.)	MIDIPAC 300 (100 kg.)	SUPERPAC 550 (180 kg.)	MASTERPAC 1200 (400 kg.)
0.80	X	X	X (5.0 kg.)	X (5.0 kg.)	X	X	X	X
1.00	X	X	X	X	X	X	X	X
1.20	X	X	X	X	X	X	X	X
1.60			X	X			X	X

Sidergas
ALUMINIUM

GMAW



Fili pieni per Alluminio e leghe di Alluminio

SIDERGAS ALUMINIUM
 37020 VOLARGINE (VR) - ITALY
 VIA PEGROSSE # 560/A - phone + 39 045 6862044
 tel/fax +39 045 6861048 - web www.sidergasaluminium.com

Sidergas S.p.a. si riserva il diritto di cambiare/modificare le schede prodotto senza preavviso. CAT.INFO115_rev.0 25/11/2014



Certified Quality System

GMAW welding wire for
Aluminium and Aluminium Alloys

SIDERGAS M5754

Magnesium alloyed Aluminium solid wire for GMAW of alloys with a maximum of 3,0% Mg. It has good corrosion-resistance and excellent colour match after anodizing. It is suitable for a wide range of applications in general construction and structural industry. To be used with Ar, He, pure and mixed shielding gases.

Standards: **EN ISO 18273:04** **AWS A5.10:12**
Classification: **S Al 5754 (AlMg3)** **ER 5754**

CHEMICAL COMPOSITION OF THE WIRE (wt.-%)

elements	Sidergas Aluminium		EN ISO		AWS	
	min.	max.	min.	max.	min.	max.
Si	-	0,25	-	0,40	-	0,40
Fe	-	0,40	-	0,40	-	0,40
Cu	-	0,05	-	0,10	-	0,10
Mn	-	0,50(*)	-	0,50	-	0,50
Mg	2,60	3,60	2,60	3,60	2,60	3,60
Cr	-	0,30(*)	-	0,30	-	0,30
Zn	-	0,20	-	0,20	-	0,20
Ti	-	0,15	-	0,15	-	0,15
Be	-	0,0003	-	0,0003	-	0,0003
other each	-	0,05	-	0,05	-	0,05
other total	-	0,15	-	0,15	-	0,15
Al	resto		resto		resto	

(*) Mn + Cr = 0,10 – 0,60.

MECHANICAL PROPERTIES OF ALL-WELD METAL

	Sidergas	EN ISO	AWS
	typical values (*)	minimum values	minimum values
Tensile strength (Rm)	210 [MPa]	mechanical properties of the weld metal are not part of the classification	mechanical properties of the weld metal are not part of the classification
Yield strength (Rp0,2)	90 [MPa]		
Elongation (A%)	20 (L ₀ =5d ₀)		

(*) Typical values are referred to EN ISO 14175 I1 (100% Ar), in the as-welded condition. Text results should not be assumed to be assumed to be expected results in a particular application or weldment.

PHYSICAL PROPERTIES


	Sidergas
	typical values
Melting range	580 - 642 [°C]
Density	2.660 [kg/m ³]

PRODUCT APPROVALS

	CE
SHIELDING GASES (EN ISO 14175):	(according to EN 13479:04 and Regulation (UE) No. 305/2011)
GRADING:	

OPERATING DATA

welding positions (*):  PA, PB, PC, PD, PE, PF

type of current and polarity:  D.C. +

(*) according to EN ISO 6947:11

Thicker plate materials require preheating to 150°C. Thorough cleaning of the workpiece bevels is necessary

BASE MATERIALS

EN 573-3:13: AlMgMn; AlMg1; AlMg2; AlMg2,5; AlMg2Mn0,3; AlMg2,7Mn; AlMg3; AlMg3,5; AlMgSi0,5; AlMgSi0,8
EN 1780-2:02: G-AlMg3Si; G-AlMg3

TECHNICAL DELIVERY CONDITIONS

The technical delivery conditions (type of product, dimensions, tolerance and marking) are in accordance with EN ISO 544:11 and EN ISO 14344:10.

PACKAGING AND AVAILABLE SIZES

mm.	D-100 plastic (0,5 kg.)	D-200 plastic (2,0 kg.)	D-300 plastic (7,0 kg.)	KS-300 wire basket (7,0 kg.)	MIDIPAC 150 (50 kg.)	MIDIPAC 300 (100 kg.)	SUPERPAC 550 (180 kg.)	MASTERPAC 1200 (400 kg.)
0.80	X	X	X (5,0 kg.)	X (5,0 kg.)	X	X	X	X
1.00	X	X	X	X	X	X	X	X
1.20	X	X	X	X	X	X	X	X
1.60			X	X			X	X