



Sistema Qualità Certificato

Filo per saldatura MIG-MAG
per Alluminio e leghe di Alluminio**SIDERGAS M5556**

Filo pieno per saldatura GMAW di leghe di Alluminio-Magnesio e Alluminio-Magnesio-Manganese con tenore massimo di Magnesio del 5,3%. Questa lega presenta proprietà meccaniche e di resistenza alla corrosione tra le più elevate. Applicazioni military railway industries nell'industria militare, ferroviaria, costruzioni in generale e strutturale. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa EN ISO 14175-11 (Ar), I2 (He), I3 (He/Ar).

Aluminium wire and rods used to weld aluminium magnesium base metal alloys with a maximum of 5,3% Mg. All elements of this alloy are closely controlled for optimum weld strength. Applications in military industry, general constructions and structural industry.

Standards: **EN ISO 18273:04** **AWS A5.10:12**
Classificazione: **S Al 5556A (AlMg5Mn)** **ER 5556A**

ANALISI CHIMICA DEL FILO (% p/p)

elementi	Sidergas Aluminium		EN ISO		AWS	
	min.	max.	min.	max.	min.	max.
Si	-	0,25	-	0,25	-	0,25
Fe	-	0,40	-	0,40	-	0,40
Cu	-	0,10	-	0,10	-	0,10
Mn	0,60	1,00	0,60	1,00	0,60	1,00
Mg	5,00	5,50	5,00	5,50	5,00	5,50
Cr	0,05	0,20	0,05	0,20	0,05	0,20
Zn	-	0,20	-	0,20	-	0,20
Ti	0,05	0,20	0,05	0,20	0,05	0,20
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	

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL DEPOSITO

	Sidergas valori tipici (*)	EN ISO valori minimi	AWS valori minimi
Resistenza a trazione (Rm)	300 [MPa]	Le proprietà meccaniche del deposito non sono parte della classificazione	Le proprietà meccaniche del deposito non sono parte della classificazione
Snervamento (Rp0,2)	125 [MPa]		
Allungamento (A%)	17 (L₀=5d₀)		
Resilienza (ISO-V KV)	11 [J] @ -196°C		

(*) Proprietà tipiche riferite all'utilizzo di: Gas di Protezione EN ISO 14175 I1 (100% Ar); materiale base 5083 O; 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.*



PROPRIETA' FISICHE

	Sidergas valori tipici
Intervallo di fusione (solidus-liquidus)	575 - 638 [°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 6947:11

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

MATERIALI SALDABILI

EN 573-3:13: AlMg4,5Mn (5083); AlMg3Mn (5454); AlMg5Mn (5556(A)); AlZn4,5Mg1 (7020); AlMgSi1 (6082)

CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA

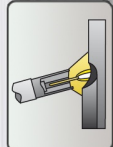
Le condizioni tecniche di fornitura (tipo prodotto, dimensioni, tolleranze e marcatura) sono in accordo a EN ISO 544:11 e EN ISO 14344:10.

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.)	MINIPAC 50 (50 kg.)	MIDIPAC 300 (80 kg.)	SUPERPAC 550 (173 kg.)	MASTERPAC 1200 (400 kg.)
0.80	X	X	X (6.0 kg.)	-	X	X	-	-
1.00	X	X	X	X	X	X	X	-

Sidergas
ALUMINIUM

GMAW



Fili pieni per Alluminio e leghe di Alluminio

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

Sidergas S.p.a. si riserva il diritto di cambiare/modificare le schede prodotto senza preavviso. CAT.INFO18_rev.0 07/07/2016

1.20	X	X	X	X	X	X	X	X
1.60	-	X	X	X	X	X	X	X
2.00	-	-	X	X	X	-	X	X
2.40	-	-	X	X	X	-	X	X
Altri diametri e imballi su richiesta								