Fil France Soudage MIG 5356 réf FSL82 et 83 pour le soudage de l'aluminium et de ses alliages

Marquage	*NF A 81.331*	*AWS A5.10*
MIG 5356	N-AlMg 5 (MIG)	ER 5356

DESCRIPTION

- Fil de soudage massif en alliage Aluminium-Magnésium (5%), utilisable sous tout gaz adapté au soudage des alliages légers (Argon pur, Argon-Hélium,...)
- Arasage final du fil garantissant un cordon de bonne qualité
- Température de fusion: 565 à 635°C

DOMAINE D'UTILISATION – ALLIAGES D'ALUMINIUM A SOUDER

Soudage des alliages Aluminium-Magnésium (série 5000 : AG3, AG4, AG4MC, AG5, AG6)

Soudage des alliages légers de la série 6000

Assemblage de certains alliages légers devant subir une oxydation anodique

Préchauffage des pièces massives nécessaires, que ce soit en soudage MIG ou TIG

ANALYSE CHIMIQUE SUR PRODUIT

Al%	Mg%	Mn%	Si%	Cr%	Cu%	Ti%	Fe%	Zn%
solde	4,5-5,5	0 – 0,5	0,25	0 – 0,3	0,05	0,10 – 0,25	0,4	0,2

CARACTERISTIQUES MECANIQUES A TITRE INDICATIF SOUS Argon

Etat	*$Rp_{0,2}$ (MPa)*	*Rm (MPa)*	*A%*
Brut de soudage	120	235	15

1 MPa = 1 N/mm²

FSL82 : Fil MIG 5356 diamètre 1.0 mm bobine plastique ou métallique de 6 ou 7 kg
FSL83 : Fil MIG 5356 diamètre 1.2 mm bobine plastique ou métallique de 6 ou 7 kg