



MIG ALC6

Ancienne référence : MIG AlCu6

Désignation normalisée

AWS A5.10 : ER2319
AMS : 4191

ISO 18273 : S Al 2319 (AlCu6MnZrTi)

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des alliages d'aluminium de composition chimique similaire. Utilisé pour des températures de service variant de -196°C jusqu'à 300°C.

Principales applications : Industrie aérospatiale, nucléaire et armement.

Analyse Chimique type (%)

	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	V
Min			5.8	0.20			0.05
Max	0.20	0.30	6.8	0.40	0.02	0.10	0.15
Type	0.06	0.15	6.7	0.30	0.01	0.01	0.08

	Ti	Zr	Be	A/C	A/T	Al
Min	0.10	0.10				
Max	0.20	0.25	0.0003	0.05	0.15	Solde
Type	0.15	0.15	0.0001	<0.05	<0.15	Solde

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)
Min	-	-	-
Max			
Type	-	-	-

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø Fil (mm)	Paramètres de soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
MIG = + / Pulsé	1.0 1.2 1.6	100-150 130-200 170-260	18-22 18-25 20-27	ISO 14175: I1 (100% Ar) I3 (Ar+ 5-30%He) 15-20L/min

FT Fr-ML09-200210

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.