



MIG ALG5M

Ancienne référence : MIG AlMg5Mn

Désignation normalisée

AWS A5.10 : ER5556A

ISO 18273 : S Al 5556A (AlMg5Mn1 (A))

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des alliages similaires types AG5MC. Présente des caractéristiques mécaniques élevées.

Principales applications : Utilisé dans les constructions diverses, armement, chaudronnerie.

Analyse Chimique type (%)

	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Be	A/C	A/T	Al
Min				0.60	5.0	0.05		0.05				
Max	0.25	0.40	0.10	1.0	5.5	0.20	0.20	0.20	0.0003	0.05	0.15	Solde
Type	0.20	0.40	0.01	0.70	5.2	0.10	0.02	0.10	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	145	295	25

Paramètres et Conditions d'emploi

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

FT Fr-ML07-200210

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.