



MIG ALS7

Ancienne référence : MIG AISi7

Désignation normalisée

AWS A5.10 : R-357.0
AMS : 4246

ISO 18273 : S Al 4018 (AISi7Mg)

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des alliages Aluminium-Silicium jusqu'à 7% de Silicium. Réparation de pièces de fonderie en AS7 (EN AW-4343 / EN AW AISi7,5).

Principales applications : Industrie nucléaire, armement, aérospatiale, réparation pièces de fonderies.

Alliages soudables:

Alliage	DIN	N° de Mat.
3004-3005	AlMgSi0.5	3.3206
3003	AlMn1Cu	
3303	AlMgSi1	3.3210
5005	AISi7Mg	3.2371
6060-6061-6063-6070-6071	AISi5Mg	3.2341
356.0, A356.0, 357.0, A357.0		

Analyse Chimique type (%)

	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Be	A/C	A/T	Al
Min	6.5				0.50						
Max	7.5	0.15	0.05	0.03	0.6	0.05	0.20	0.0003	0.05	0.15	Solde
Type	7.0	0.10	0.002	0.01	0.52	0.01	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	85	130	19

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	