



MIG ALS7

Ancienne référence : MIG AlSi7

Désignation normalisée

AWS A5.10 : R-357.0
AMS : 4246

ISO 18273 : S Al 4018 (AlSi7Mg)

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 AlSi7,5).

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	AlSi7Mg	3.2371
6060-6061-6063-6070-6071	AlSi5Mg	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	

FT Fr-ML11-200210

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.