



# TIG ALG4M

Ancienne référence : TIG AlMg4.5Mn

## Désignation normalisée

AWS A5.10 : ER5183

ISO 18273 : S Al 5183 (AlMg4.5Mn0.7 (A))

## Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des alliages aluminium-magnésium de composition homogène avec une teneur non négligeable de Manganèse (0.7%) qui lui confère une résistance mécanique supérieure aux AlMg5 classiques.

**Principales applications :** Construction navale, ferroviaire, bennes, remorques, citernes.

**Alliages soudables:**

Alliage	DIN
5083	AlMg4.5Mn
5086	AlMg4Mn
5454	AlMg3Mn
5754	AlMg3
7020	AlZn4.5Mg1

## Analyse Chimique type ( % )

	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Be	A/T	Al
Min				0.50	4.3	0.05					
Max	0.40	0.40	0.10	1.0	5.2	0.25	0.25	0.15	0.0003	0.15	Base
Type	0.10	0.15	0.01	0.70	4.8	0.10	0.02	0.10	0.0001	<0.15	Base

## Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )
Min	-	-	-
Max			
Type	140	280	20

## Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Gaz de protection
TIG AC (~)	ISO 14175: I1 (100% Ar) / I3 (Ar+ 5-30%He) 5-10 L/min

FT Fr-TL06-030719

**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.