



# TIG ALG5

Ancienne référence : TIG AlMg5

## Désignation normalisée

AWS A5.10 : ER5356

ISO 18273 : S Al 5356 (AlMg5Cr)

## Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des alliages aluminium-magnésium de composition homogène à 5% de Mg ou hétérogène. Utilisé en construction marine pour son excellente résistance à la corrosion d'eau de mer en milieux portuaire et ses très bonnes caractéristiques mécaniques mais aussi dans les domaines du ferroviaire pour le soudage de wagon de transport routier pour les bennes ou remorques de tracteur.

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

**Alliages soudables:**

Alliages	DIN
5056	AlMg5Cr
5083	AlMg4.5Mn
5086	AlMg4Mn
5454	AlMg3Mn
5754	AlMg3
6005A	AlSi5Mg

## Analyse Chimique type ( % )

	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Be	A/T	Al
Min				0.05	4.5	0.05		0.06			
Max	0.25	0.40	0.10	0.20	5.5	0.20	0.10	0.20	0.0003	0.15	Base
Type	0.05	0.13	0.01	0.15	4.8	0.10	0.01	0.13	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	120	270	30

## 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-TL05-170118

**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.