

NIPPON M-535

Normas de clasificación

AWS A 5.10 _____	ER5356
EN ISO 18273 _____	S Al5356(AlMg5Cr (A))
Material N° _____	3.3556

Gas de protección:

- SANARC A0.
- Para espesores medios y gruesos (e>4mm): SANARC H5, H30, H50, H70

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Homologaciones: CE.

Características

Hilo de aleación aluminio-magnesio para soldadura MIG de aluminio-magnesio. Para temperaturas de servicio entre -196 y 150 °C. Debe limpiarse bien el metal base en la zona de soldadura. Cuando se suelden espesores superiores a 5mm se debe precalentar a 150 °C. Debe evitarse un excesivo sobrecalentamiento. Cuando se sueldan aleaciones templables deben evitarse uniones embridadas.

Aplicaciones

ASTM	Nº W	DIN 1725	EN 573	ASTM	Nº W	DIN 1725	EN 573	ASTM	Nº W	DIN 1725	EN 573
(5005A)	3.3315	AlMg1	5005	5056A	3.3555	AlMg5	5056A	(5049)	3.3527	AlMgMn0,8	
5754	3.3535	AlMg3	5754		3.3561	G-AlMg5			3.3241	G-AlMg3Si	
	3.3541	G-AlMg3		6082	3.2315	AlMgSi1	6082		3.3543	G-AlMg3(Cu)	

Propiedades mecánicas y físicas del material depositado

Gas de protección		SANARC A0
Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	130
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	280
Alargamiento (5xD)	(%)	25
Conductividad eléctrica	(m/Ωmm ²)	15 - 19
Conductividad térmica	(W/m.K)	10 - 150
Coefficiente dilatación lineal (20-300°C)	(1/K)	23,7.10 ⁻⁶

Análisis químico del hilo

Al	Mg	Mn
Base	5	0,15

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Caudal de gas (l/min)	Peso bobina (kg)
1,0	110 - 180	16 - 21	12 - 21	6
1,2	120-220	20 - 23	12 - 21	6
1,6	150-280	21 - 25	12 - 21	6