

# NIPPON M-535 M

## 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 ( $e > 4\text{mm}$ ): SANARC H5, 30, 50, 70.

**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. Se suministra en carretes metálicos. 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	
2017A	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 del material depositado

Gas de protección		SANARC A0
Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm <sup>2</sup> )	130
Resistencia a tracción	(N/mm <sup>2</sup> )	280
Alargamiento (5xD)	(%)	25
Conductividad eléctrica	(m/Ωmm <sup>2</sup> )	15 - 19
Conductividad térmica	(W/m.K)	10 - 150
Coefficiente dilatación lineal (20-300°C)	(1/K)	$23,7 \cdot 10^{-6}$

## 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)
1,2	120 - 220	20 - 23	12 - 21	7

Soluciones de soldadura:

