

NIPPON T-5183

Normas de clasificación

| | |
|-------------|----------------|
| AWS A 5.10 | ER 5183 |
| DIN 1732 | SG-ALMg 4,5 Mn |
| Material Nº | 3.3548 |

Gas de protección: Sanarc A0, Sanarc AS (calidad radiográfica). Para espesores gruesos ($e > 6\text{mm}$): Sanarc H30, 50, 70.

Corriente de soldadura: C.A.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

Varilla de aleación aluminio-magnesio para soldadura TIG. Para temperaturas de servicio entre -196 y 150°C . Debe limpiarse el metal base en la zona de soldadura. Cuando se suelden espesores superiores a 5 mm 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 | ASTM | Nº W | DIN 1725 | ASTM | Nº W | DIN 1725 |
|------|--------|------------|-------|--------|----------|------|--------|--------------|
| 5754 | 3.3535 | ALMg3 | 5056A | 3.3555 | ALMg5 | 7020 | 3.4335 | AlZn4,5Mg1 |
| | 3.3541 | G-ALMg3 | | 3.3561 | G-ALMg5 | | 3.3543 | G-ALMg3 (Cu) |
| 5083 | 3.3547 | ALMg4,5 Mn | 6082 | 3.2315 | ALMgSi1 | | | |

Propiedades mecánicas y físicas del material depositado

| Gas de protección | | SANARC AS |
|---|----------------------------|-----------------|
| Tratamiento térmico | | Sin tratamiento |
| Temperatura de ensayo | ($^{\circ}\text{C}$) | +20 |
| Limite elástico 0,2% | (N/mm^2) | 140 |
| Resistencia a tracción | (N/mm^2) | 280 |
| Alargamiento (5xD) | (%) | 20 |
| Conductividad eléctrica | (N/mm^2) | 16 - 19 |
| Conductividad térmica | ($\text{W}/\text{m.K}$) | 110 - 120 |
| Coefficiente dilatación lineal (20-300 $^{\circ}\text{C}$) | (1/K) | 23,7.10-6 |

Análisis químico del material depositado

| Al | Mg | Mn |
|------|-----|-----|
| Base | 4,5 | 0,8 |

Datos de suministro

| \emptyset (mm) | Longitud (mm) | Peso envase (kg) |
|------------------|---------------|------------------|
| 2,0 | 1000 | 5 |
| 2,5 | 1000 | 5 |
| 3,0 | 1000 | 5 |
| 4,0 | 1000 | 5 |