

Classificazioni	DIN 1732	SG Al Mg 5
	Werk. Nr	3.3556
Omologazioni		

Proprietà Filo pieno per la saldatura delle leghe di Alluminio Mg 5%.
E' anodizzabile.

**Leghe
saldabili**

Leghe
Al-Mn - AlMn 1 - AlMg 1 - AlMg 3 - AlMg 4,5 - AlMg 5 - G-AlMg 3 - G-AlMg 3 (Cu)

**Caratteristiche
Meccaniche**

Ro0,2 (Mpa)	Rm (Mpa)	A5d (%)
>110	>235	>17

**Analisi metallo
depositato**

C	Si	Al	Mn	Mg	Ti
-	0,2	Rest	0,1	5	0,1

Impiego

C C + MIG

C C - TIG

Gas utilizzabile EN 439 : I 3 : 0 - 95 % Elio; Restante Argon; I 1 : 100 % Argon

**Tabella
Intensità**

Diam.	Corr.	Tens.	Lt/min
	A	V	Gas
0,80	120-180	23-26	12
1,00	150-230	25-30	14
1,20	160-280	25-30	16
1,60	180-300	26-31	18

**Posizioni
saldatura**

AWS - EN

1	2	3	4	5	6	7	8	9
								
1G - PA	2F - PB	3G - PF	3G - PG	2G - PC	4G - PE			

Pulire le superfici da saldare da oli, grassi e vernici, è consigliato un decapaggio meccanico o una rinvivatura del giunto. Nel caso di una pulizia chimica, utilizzare solventi quali benzene o acetone.

Preriscaldamento: SU GROSSI SPESSORI 150 – 250 °C

Ricondizionamento