



# CEWELD AlMg 4.5Mn Tig

**TYPE** Fil de soudage TIG en aluminium avec haute résistance à la corrosion

**APPLICATIONS** Métal d'apport pour aluminium allié au magnésium avec une teneur maximale en magnésium de 5%. Cet alliage présente de très bonnes propriétés mécaniques qui le rendent idéal pour les applications dans les chantiers navals, dans l'industrie automobile et ferroviaire et dans la construction de réservoirs et de citernes.

**PROPRIÉTÉS** Cet alliage se caractérise par une excellente soudabilité, une bonne résistance mécanique et une bonne résistance à la corrosion par l'eau de mer. Le dépôt de soudure est exempt de porosité grâce au processus spécial de rasage et à la méthode de nettoyage pendant la production. AlMg4,5Mn est l'une des qualités les plus élevées de la gamme des alliages d'aluminium et couvre une gamme de poids d'alliages. Les sections plus épaisses doivent être préchauffées (150°C) avant le soudage. Qualifié par Lloyds pour le soudage manuel et (semi-)automatique.

**CLASSIFICATION**

|        |                                    |
|--------|------------------------------------|
| AWS    | A 5.10: ER5183                     |
| EN ISO | 18273: S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7(A)) |
| F-nr   | 22                                 |

**CONVIENT POUR** Aluminium alloys: AlMg4,5Mn, AlMg5, AlMg2Mn0,8, AlZnMg1, AlZnMgCu0,5, AlMgSi0,5, AlMgSi1, G-AlMg10, G-AlMg5, G-AlMg3Si, G-AlMg5Si, 3.3545, 3.3547, 3.3535, 3.3555, 3.3206, 3.3210, 3.2315, 3.3211, 3.4335, EN AW 5086, EN AW 5083, EN AW 5019, EN AW 5019, EN AW 6060, EN AW 6005A, EN AW 6082, EN AW 6061, EN AW 7020, EN AC 51300, EN AC 51400,

**AGRÉMENTS** CE

**POSITIONS DE SOUDAGE**

| TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%) | Mn  | Cr  | Al   | Mg  |
|---|-----|-----|------|-----|
|   | 0.7 | 0.1 | Rem. | 4.5 |

| PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES | Heat Treatment | R <sub>p0,2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | Impact Energy (J) ISO-V | Hardness |
|-----------------------|----------------|-------------------------|----------------------|--------------------|-------------------------|----------|
|                       |                |                         |                      |                    | RT                      |          |
|                       | As Welded      | 140                     | 300                  | 18                 | 30                      | HRC      |

**ETUVAGE** Non requis

**GAS ACC. EN ISO 14175** I1, I3