

OK Autrod 5556

Fil solide continu convenant au soudage d'alliages d'aluminium contenant jusqu' environ 5 % de Mg qui ne sont pas durcissables par vieillissement et d'alliages pour lesquels une résistance la traction plus élevée est requise. La résistance la corrosion en atmosphère marine est élevée.

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.10 : ER5556 EN ISO 18273 : S Al 5556A (AlMg5Mn1Ti)
Agréments	ABS : ER 5556 BV : WC ClassNK : KA15WCG (I) CWB : ER5556

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Type d'alliage	AlMgMn
Gaz de protection	I1, I2, I3 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
Brut de soudage	145 MPa	295 MPa	25 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
Brut de soudage	20 °C	24 J

Composition du fil								
Mn	Si	Cr	Al	Cu	Ti	Zn	Fe	Mg
0.7	0.05	0.10	Rem	0.01	0.080	0.005	0.12	5.2

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.0 mm	90-180 A	22-26 V	7.0-14.0 m/min	0.9-1.8 kg/h

Paramètres de soudage		
Ampères	Diamètre du fil	Volts
140-260 A	1.2 mm	20-29 V
125-150 A	1.2 mm	20-24 V
180-210 A	1.2 mm	22-26 V
170-240 A	1.2 mm	24-28 V
140-300 A	1.2 mm	20-29 V
190-350 A	1.6 mm	25-30 V
240-300 A	1.6 mm	22-27 V
190-260 A	1.6 mm	21-26 V
290-340 A	1.6 mm	26-30 V
260-310 A	1.6 mm	22-27 V
280-320 A	1.6 mm	24-28 V
280-400 A	2.4 mm	26-31 V