

## OK Autrod 5356

OK Autrod 5356 es el más utilizado para la soldadura de aleación y se puede clasificar a propósito general de tipo filler alloy. OK Autrod 5356 es normalmente elegido debido a su alto nivel de elevación. El 5XXX alloy base de material, welded con OK Autrod 5356, con una gran cantidad de ganado de la industria química más de 3% Mg y las temperaturas de servicio en exceso de 65 °C son susceptibles a la corrosión de la corrosión craque. El alloy es non-heat tratable.

Especificaciones	
<b>Clasificaciones</b>	SFA/AWS A5.10 : ER5356 EN ISO 18273 : S Al 5356 (AlMg5Cr(A))
<b>Aprobaciones</b>	ABS : WB ABS : ER 5356 BV : WB CE : EN 13479 CWB : ER5356 DB : 61.039.01 DNV : 5356 LR : WB/I-1 S RINA : WB RINA : WC (*) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04664

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

<b>tipo de aleación</b>	AlMg 5
<b>Gas de protección</b>	I1, I3 (EN ISO 14175)

% típico de composición de alambre							
Mn	Si	Cr	Al	Cu	Zn	Fe	Mg
0.13	0.05	0.12	94.560	0.01	0.01	0.13	4.9

Parámetros de soldadura		
Corriente	Diámetro del Alambre	Tensión
60-170 A	0.8 mm	13-24 V
90-275 A	1.0 mm	15-26 V
140-300 A	1.2 mm	20-29 V
190-350 A	1.6 mm	25-30 V
280-400 A	2.4 mm	26-31 V