

OK Tigrod 5087

Electrode nue, adaptée au soudage d'alliages en aluminium comportant jusqu' 5%Mg et d'alliages nécessitant une plus forte résistance mécanique. L'élément Zr de l'alliage engendre une meilleure résistance aux fissurations chaud lors de la phase de solidification. _x000D_ Courant de soudage _x000D_ AC

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.10 : R5087 EN ISO 18273 : S Al 5087 (AlMg4,5MnZr)
Agréments	CE : EN 13479 DB : 61.039.08 VdTÜV : 05796

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	130 MPa (19 ksi)	280 MPa (41 ksi)	30 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	35 J (26 ft-lb)

Composition du fil									
Mn	Si	Cr	Al	Cu	Ti	Zn	Zr	Fe	Mg
0.8	0.04	0.08	Rem	0.01	0.08	0.01	0.11	0.12	4.7