

AWS A-5 10  
Werkstoff n°

ER 5356  
3.3556

EN ISO 18273

S AL 5356 (AlMg5Cr)

**Fil massif aluminium contenant 5% de magnésium. Fil le plus utilisé pour le soudage des alliages d'aluminium.**

**Excellente résistance à la corrosion marine et très bonnes caractéristiques mécaniques.**

## Applications principales

Constructions navales, transports routiers et ferroviaires, bennes, armement, signalisation.  
5056 - 5083 - 5086 - 5251 - 5454 - 5754 - 6005A - 6060 - 6061 - 6081 - 6082

## Analyse chimique type du métal déposé

Si	Fe	Mn	Mg	Ti	Cr	Al
0.05	0.15	0.15	5.0	0.10	0.15	Solde

## Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	235	125	20		20	

## Gaz de protection

Argon ou Hélium ou Argon / hélium

## Nature du courant

DC+

Les tôles à assembler doivent être sèches et propres. Un préchauffage est conseillé pour les épaisseurs supérieures à 10 mm.

## Approbatons

## Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob.(kg)	Référence	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	KS300 / S300 / S200	7.0 / 6.0 / 2.0	1100 / 1100N / 1800	60 - 120	18 - 22
1.0	KS300 / S300 / S200	7.0 / 6.0 / 2.0	1100 / 1100N / 1800	100 - 150	18 - 25
1.2	KS300 / S300 / S200	7.0 / 6.0 / 2.0	1100 / 1100N / 1800	120 - 250	18 - 27
1.6	KS300 / S300 / S200	7.0 / 6.0 / 2.0	1100 / 1100N / 1800	160 - 250	20 - 27
2.0	KS300 / S300 / S200	7.0 / 6.0 / 2.0	1100 / 1100N / 1800	180 - 260	22 - 28
2.4	KS300 / S300 / S200	7.0 / 6.0 / 2.0	1100 / 1100N / 1800		

Autres conditionnements, bobine S100 de 0.5 kg, fut de 80 ou 140 kg, nous consulter.