

NIPPON M-5356

Normas de clasificación

AWS A 5.10 _____ **ER5356**
EN ISO 18273 _____ **S Al 5356(AlMg5Cr (A))**
Material N° _____ **3.3556**

Gas de protección:

- SANARC AQ.
- Para espesores medios y gruesos (e>4mm): SANARC H5, H30, H50, H70.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones, excepto vertical descendente.

Homologaciones: CE, DB.

Características

Hilo de aleación aluminio-magnesio para soldadura MIG de aluminio-magnesio. Para temperaturas de servicio entre -196 y 150 °C. Debe limpiarse bien el metal base en la zona de soldadura. Cuando se suelden espesores superiores a 5mm se debe precalentar a 150 °C. Debe evitarse un excesivo sobrecalentamiento. Cuando se sueldan aleaciones templables deben evitarse uniones embridadas.

Aplicaciones

ASTM	Nº W	DIN 1725	EN 573	ASTM	Nº W	DIN 1725	EN 573	ASTM	Nº W	DIN 1725	EN 573
2014	3.1255	AlCuSiMn		6082	6060	AlMgSi1	6082	7020	3.4335	AlZn4,5Mg1	7020
2017A	3.1325	AlCuMg1	2017A	6060	3.3206	AlMgSi0,5	6060				

Propiedades mecánicas y físicas del material depositado

Gas de protección		SANARC AQ
Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Límite elástico 0,2%	(N/mm²)	130
Resistencia a tracción	(N/mm²)	280
Alargamiento (5xD)	(%)	25
Conductividad eléctrica	(m/Ωmm²)	15 - 19
Conductividad térmica	(W/m.K)	10 - 150
Coeficiente dilatación lineal (20-300 °C)	(1/K)	23,7.10 ⁻⁶

Análisis químico del hilo

Al	Si	Mn
Base	5	0,15

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Caudal de gas (l/min)	Peso bobina (kg)
0,8	50 - 150	14 - 21	12 - 21	2/7
1,0	110 - 180	18 - 21	12 - 21	2/7
1,2	120 - 220	20 - 23	12 - 21	2/7
1,6	150 - 280	21 - 25	12 - 21	7