

NIPPON T-5183

Normas de clasificación

AWS A 5.10	ER 5183
EN ISO 18273	S Al 5183
EN ISO 18273	SG-AlMg 4,5Mn

Gas de protección: Sanarc AQ, Sanarc AS (calidad radiográfica). Para espesores gruesos (e>6mm): Sanarc H30, 50, 70.

Corriente de soldadura: C.A.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

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

Aplicaciones

ASTM	N° W	DIN 1725	ASTM	N° W	DIN 1725	ASTM	N° W	DIN 1725
5754	3.3535	AlMg3	5056A	3.3555	AlMg5	7020	3.4335	AlZn4,5Mg1
	3.3541	G-AlMg3		3.3561	G-AlMg5		3.3543	G-AlMg3 (Cu)
5083	3.3547	AlMg4,5 Mn	6082	3.2315	AlMgSi1			

Propiedades mecánicas y físicas del material depositado

Gas de protección		SANARC AS
Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm²)	140
Resistencia a tracción	(N/mm²)	280
Alargamiento (5xD)	(%)	20
Conductividad eléctrica	(N/mm²)	16 - 19
Conductividad térmica	(W/m.K)	110 - 120
Coefficiente dilatación lineal (20-300°C)	(1/K)	23,7.10-6

Análisis químico del material depositado

Al	Mg	Mn
Base	4,5	0,8

Datos de suministro

Ø (mm)	Longitud (mm)	Peso envase (kg)
2,0	1000	5
2,5	1000	5
3,0	1000	5
4,0	1000	5