

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
A 5.10: ER5556A	EN ISO 18273: S Al 5556A / AlMg5Mn1(A)

Descripción: Varilla para soldar aleaciones de aluminio y magnesio con un máximo de 5,3% de Mg.

Aplicaciones: Aplicación en la industria militar, construcción e industria estructural.

Materiales base a ser soldados:

Al Mg 4.5 Mn	Al Mg 5	Al Zn 4.5 Mg 1	Al Mg 5 Mn	Al Mg 2.7 Mn
Al Mg Si 1				

Composición química típica de la varilla (%):

Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Be	Otros total
Resto	0.25	0.40	0.10	0.6-1.0	5.0-5.5	0.05-0.20	0.20	0.05-0.20	0.0003	0.15

*Los valores individuales que se muestran en la tabla son valores máximos, a menos que se indique lo contrario.

Propiedades mecánicas típicas:

Límite elástico	Carga de rotura	Elongación	Energía de impacto (Charpy V)			
			+20°C	0°C	-30°C	-50°C
R _{p0.2}	R _m	5d	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
(N/mm ²)	(N/mm ²)	%				
145	290	17	-	-	-	-

Datos técnicos y Posiciones de soldadura:

Gas: Argón o Ar + He (EN ISO 14175: I1, I2, I3)

Todas las posiciones:



Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Díámetro Varilla / long. (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo -)	Peso Paq. (Kg)
1.6 / 1000			CA	5 / 10
2.0 / 1000			CA	5 / 10
2.4 / 1000			CA	5 / 10
3.2 / 1000			CA	5 / 10
4.0 / 1000			CA	5 / 10

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
HILO MACIZO MIG/MAG	Codemig AlMg5Mn	A5.10: ER5556A	EN ISO 18273: S Al 5556A (AlMg5Mn1(A))