



# CEWELD AlMg 4.5MnZr

TYPE	Métal d'apport Mig pour le soudage des alliages d'aluminium et de magnésium																		
APPLICATIONS	Construction de navires, off-shore, réservoirs de stockage, chemins de fer et industrie automobile.																		
PROPRIÉTÉS	Alliage spécial pour le soudage des alliages à base d'aluminium et de magnésium avec un maximum de 5% de Mg. Le zirconium agit comme affineur de grain pour améliorer la résistance à la flexion et à la corrosion.																		
CLASSIFICATION	<table><tr><td>AWS</td><td>A 5.10: ER5087</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>18273: S Al 5087 (AlMg4.5MnZr(A))</td></tr><tr><td>W.Nr.</td><td>3.3546</td></tr><tr><td>F-nr</td><td>22</td></tr></table>							AWS	A 5.10: ER5087	EN ISO	18273: S Al 5087 (AlMg4.5MnZr(A))	W.Nr.	3.3546	F-nr	22				
AWS	A 5.10: ER5087																		
EN ISO	18273: S Al 5087 (AlMg4.5MnZr(A))																		
W.Nr.	3.3546																		
F-nr	22																		
CONVIENT POUR	<p>Aluminium alloys: AlMg4.5Mn, AlZnMgCu1.5, AlMg5, AlMg3, AlMg5, AlMg2Mn0.8, AlMg2,7Mn, AlZn4,5Mg1, AlZnMg4,5Mn, AlZn5,5Mg1, AlZn5,5Mg1,5, G-AlMg3Si, G-AlMg5Si, G-AlMg10, G-AlMgSi1, AlMgSiCu 3.3535, 3.3547, 3.3555, ~3.1325, ~3.2315, ~3.4335 EN AW 5086, EN AW 6060, EN AW 6005A, EN AW , EN AW 6061, EN AW 7020, EN AW 7021, EN AC 51400, EN AC 51300, EN AC 51100, EN AW 5454</p>																		
AGRÉMENTS	CE																		
POSITIONS DE SOUDAGE																			
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	<table><thead><tr><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ti</th><th>Al</th><th>Mg</th><th>Zr</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td>0.1</td><td>0.15</td><td>Rem.</td><td>4.5</td><td>0.15</td></tr></tbody></table>							Mn	Cr	Ti	Al	Mg	Zr	1	0.1	0.15	Rem.	4.5	0.15
Mn	Cr	Ti	Al	Mg	Zr														
1	0.1	0.15	Rem.	4.5	0.15														
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th><th>R<sub>m</sub> (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>140</td><td>300</td><td>20</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>							Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Hardness	As Welded	140	300	20	HRc		
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Hardness															
As Welded	140	300	20	HRc															
ETUVAGE	Non requis																		
GAS ACC. EN ISO 14175	I1, I3																		