








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	AWS	A 5.10: ER5087				
	EN ISO	18273: S Al 5087 (AlMg4,5MnZr(A))				
	W.Nr.	3.3546				
	F-nr	22				
CONVIENT POUR	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					
AGRÉMENTS	CE					
POSITIONS DE SOUDAGE	<div><div>PA</div><div>PB</div><div>PC</div><div>PD</div><div>PE</div><div>PF</div><div>PG</div></div>					
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	Mn	Cr	Ti	Al	Mg	Zr
	1	0.1	0.15	Rem.	4.5	0.15
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness	
	As Welded	140	300	20	HRc	
ETUVAGE	Non requis					
GAS ACC. EN ISO 14175	I1, I3					