




# CEWELD AlMg 4.5MnZr Tig



|  |  |                                   |      |                         |      |                      |      |        |          |     |        |
|--|--|-----------------------------------|------|-------------------------|------|----------------------|------|--------|----------|-----|--------|
| TYPE   | Métal d'apport Tig 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)) |      |                         |      |                      |      |        |          |     |        |
|  | 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<br>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                                 |   |                                   |      |                         |      |                      |      |        |          |     |        |
| ANALYSE CHIMIQUE<br>TYPIQUE DU MÉTAL<br>D'APPORT (%) | Si   | Mn                                | Cr   | Ti                      | Fe   | Cu                   | Zn   | Al     | Mg       | Zr  | Be     |
|  | 0.05   | 0.7                               | 0.09 | 0.07                    | 0.13 | 0.03                 | 0.01 | Rem.   | 4.8      | 0.1 | 0.0001 |
| PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES                                | Heat Treatment   |                                   |      | R <sub>p0,2</sub> (MPa) |      | R <sub>m</sub> (MPa) |      | A5 (%) | Hardness |     |        |
|  | As Welded  |                                   |      | 125                     |      | 275                  |      | 17     | HRc      |     |        |
| ETUVAGE  | Non requis   |                                   |      |                         |      |                      |      |        |          |     |        |
| GAS ACC. EN ISO 14175                                | I1   |                                   |      |                         |      |                      |      |        |          |     |        |