

ALLUS 83

AWS A5.10/A5.10: ER 5183 ASME SFA-A5.10: ER 5183

Propriedades

Arame sólido contínuo inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa, com bobinamento capa-a-capa. Embalagem padrão: 07 kg.

Com ponto de fusão de 579°C e densidade de 2,66 g/cm³ a 20°C. Condutividade elétrica de 15-19 Sm/mm². Excelentes características de soldabilidade, com fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão. Metal de solda não responde ao tratamento térmico.

Aplicações

Soldagem de ligas alumínio-magnésio em componentes que requeiram elevada resistência mecânica, combinada à resistência à corrosão em água do mar. Indicado para os seguintes metais de base: EN AW-5083 (AlMg 4,5 Mn 0,7), EN AW-5019 (AlMg 5), EN AW-600-5A (AlSiMg (A)), EN AW-6061 (AlMg 1 SiCu), EN AW-5086 (AlMg 4), EN AW-6060 (AlMgSi), EN AW-6082 (AlSi 1 MgMn), EN AW-7020 (AlZn 4,5 Mg1), EN AC- 51300, EN AC- 51400.

Composição Química Típica do depósito de solda %

Si	Fe	Cu	Be	Mn	Mg	Zn	Ti	Cr	Al
0,4	0,4	0,10	< 0,0008	0,5-0,10	4,3-5,2	0,25	0,15	0,05-0,25	bal.

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda (Temperatura do Teste 20°C)

Limite de Escoamento N/mm ²	Resistência à Tração N/mm ²	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy -J
125	275	16	-

Parâmetros para Soldagem Recomendados (DC+)

Ø / mm		0.80	1.00	1.20
Curto-Circuito	Corrente A	60-130	70-165	70-180
	Tensão V	16-18	17-19	17-22
Spray	Corrente A	95-140	100-180	120-220
	Tensão V	22-27	22-27	22-28

Recomenda-se limpeza total da junta a ser soldada. Preaquecimento de 150-200°C para grandes espessuras. Vazão de gás (12-16 l/min.). Stick-out 10-20 mm. Gás de proteção Argônio puro (99,95%) ou misturas gasosas (Ar+20-30%He) para grandes espessuras.

IMPORTANTE: As informações contidas nesta separata não devem ser consideradas como garantia ou certificado pelo qual assumimos alguma responsabilidade legal. São oferecidas aos Clientes para consideração, investigação e verificação. Estas informações podem ser alteradas sem aviso prévio. ABRIL/2016 – REV. 1