

# ALLUS 83

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

## Propriedades

Vareta aspecto brilhante, superfície ultra limpa, gravação da norma nas duas pontas com ponto de fusão de 579°C e densidade de 2,66 g/cm<sup>3</sup> a 20°C. Condutividade elétrica de 15-19 Sm/mm<sup>2</sup>. 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 <sup>2</sup>	Resistência à Tração N/mm <sup>2</sup>	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy -J
125	275	16	-

## Parâmetros para Soldagem Recomendados (DC -)

Diâmetro(mm)	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
Comprimento	1000	1000	1000	1000	1000
Embalagem (kg)	5	5	5	5	5
Corrente(A)	60-110	110-140	125-160	180-240	190-260
Tensão(V)	9-12	9-12	10-15	10-15	10-16

Recomenda-se limpeza total da junta a ser soldada. Preaquecimento de 150-200°C para grandes espessuras. Vazão de gás (5-10 l/min.). 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*