



FICHA DE DATOS TECNICOS MIG KW Al Mg 4.5 Mn

1. CLASIFICACION

AWS/ASME 5.10: ER 5183
DIN 1732: SG Al Mg 4.5 Mn

2. DESCRIPCION

Hilo sólido para la soldadura de aleaciones de aluminio recomendado para aplicaciones donde se requiere alta resistencia a la corrosión en medio marino y elevadas características mecánicas.

3. COMPOSICION QUIMICA (%) (Valores típicos orientativos)

Mn	Si	Fe	Cr	Cu	Mg	Zn	Ti	Otros	Al
<0.60-1.00	<0.25	<0.40	0.05-0.25	<0.05	<4.30-5.20	<0.25	<0.07-0.15	<0.15	Resto

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)	Resiliencia Charpy V (J)	
			+20 °C	-110°C
125	275	17		

5. CAMPO DE APLICACIONES:

- Para aplicaciones en industria del automóvil, naval, offshore, ferrocarril y equipos criogénicos.

6. GAS PROTECTOR

Ar 99,95% min.
Ar 75%+He25%
Ar50%+He50%

7. MEDIDAS

Diámetros: 1.0 - 1.2

8. CORRIENTE SOLDADURA

= +

9. POSICIONES DE SOLDADURA



10. CERTIFICACIONES

