



CEWELD AlMg 4.5Mn

TYPE	Fil de soudage MIG en aluminium avec haute résistance à la corrosion																
APPLICATIONS	Métal d'apport pour aluminium allié au magnésium avec une teneur maximale en magnésium de 5%. Cet alliage présente de très bonnes propriétés mécaniques qui le rendent idéal pour les applications dans les chantiers navals, dans l'industrie automobile et ferroviaire et dans la construction de réservoirs et de citernes.																
PROPRIÉTÉS	Cet alliage se caractérise par une excellente soudabilité, une bonne résistance mécanique et une bonne résistance à la corrosion par l'eau de mer. Le dépôt de soudure est exempt de porosité grâce au processus spécial de rasage et à la méthode de nettoyage pendant la production. AlMg4,5Mn est l'une des qualités les plus élevées de la gamme des alliages d'aluminium et couvre une gamme de poids d'alliages. Les sections plus épaisses doivent être préchauffées (150°C) avant le soudage. Qualifié par Lloyds pour le soudage manuel et (semi-)automatique.																
CLASSIFICATION	AWS A 5.10: ER5183 EN ISO 18273: S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7(A)) W.Nr. 3.3548 F-nr 22																
CONVIENT POUR	Aluminium alloys: AlMg4,5Mn, AlMg5, AlMg2Mn0,8, AlZnMg1, AlZnMgCu0,5, AlMgSi0,5, AlMgSi1, AlMgSi0,5, G-AlMg10, G-AlMg5, G-AlMg3Si, G-AlMg5Si, 3.2315, 3.3545, 3.3547, 3.3535, 3.3555, 3.3206, 3.3210, 3.2315, 3.3211, 3.4335, EN AW 5086, EN AW 5083, EN AW 5019, EN AW 5019, EN AW 6060, EN AW 6005A, EN AW 6082, EN AW 6061, EN AW 7020, EN AC 51300, EN AC 51400, EN AW-6082																
AGRÉMENTS	CE, Lloyds: MATS/NTH-1043/7/1																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	<table><thead><tr><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ti</th><th>Al</th><th>Mg</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.7</td><td>0.1</td><td>0.15</td><td>Rem.</td><td>4.5</td></tr></tbody></table>	Mn	Cr	Ti	Al	Mg	0.7	0.1	0.15	Rem.	4.5						
Mn	Cr	Ti	Al	Mg													
0.7	0.1	0.15	Rem.	4.5													
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">$R_{P0,2}$ (MPa)</th><th rowspan="2">R_m (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>RT</th><th>30</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>140</td><td>300</td><td>18</td><td></td><td></td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	30	As Welded	140	300	18			HRc
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)					R_m (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	30														
As Welded	140	300	18			HRc											
ETUVAGE	Non requis																
GAS ACC. EN ISO 14175	I1, I3																



CEWELD AlMg 4.5Mn

ALMG 4.5MN 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	7	8720663406996
D-100	0,50	8720663407009
D-200	2	8720663407016

ALMG 4.5MN 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	7	8720663407023
D-100	0,50	8720663407030
D-200	2	8720663407047

ALMG 4.5MN 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	7	8720663407061

ALMG 4.5MN 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	7	8720663407078

ALMG 4.5MN 2,4MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	7	8720663407085