

NIPPON T-5356

Normas de clasificación

AWS A 5. 10 _____ ER5356
 EN ISO 18273 _____ W 13
 Material N° _____ 3.3556

Gas de protección:

- Sanarc® A0.
- Para espesores medios y gruesos ($e > 4$ mm): Sanarc® H5, H30, H50, H70.

Corriente de soldadura: C.A.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

Varilla de aleación aluminio-magnesio para soldadura TIG de aleaciones de aluminio-magnesio. Para temperaturas de servicio entre -196 y 150 °C. Debe limpiarse el metal base en la zona de soldadura. Cuando se suelden espesores superiores a 5 mm se debe precalentar a 150 °C. Debe evitarse un excesivo sobrecalentamiento. Cuando se sueldan aleaciones templables deben evitarse uniones embreadas.

Aplicaciones

ASTM	Nº W	DIN 1725	EN 573	ASTM	Nº W	DIN 1725	EN 573	ASTM	Nº W	DIN 1725	EN 573
(5005A)	3.3315	AlMg1	5005	5056A	3.3555	AlMg5	5056A	(5049)	3.3527	AlMgMn0,8	
5754	3.3535	AlMg3	5754		3.3561	G-AlMg5			3.3241	G-AlMg3Si	
	3.3541	G-AlMg3		6082	3.2315	AlMgSi1	6082		3.3543	G-AlMg3(Cu)	

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección	Sanarc® A0	
Tratamiento térmico	Sin tratamiento	
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	130
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	280
Alargamiento (5xD)	(%)	25
Conductividad eléctrica	(m/Ωmm ²)	15 - 19
Conductividad térmica	(W/m.K)	10 - 150
Coefficiente dilatación lineal (20-300 °C)	(1/K)	23,7.10 ⁻⁶

Análisis químico de la varilla

Al	Mg	Mn
Base	5	0,15

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Longitud (mm)	Peso por envase (kg)
1,6	1000	5
2,0	1000	5
2,4	1000	5
3,2	1000	5
4,0	1000	5