

AWS A5.10 ER 5183
 EN ISO 18273 S Al 5183
 DIN 1732 AlMg 4,5 Mn

PHX T 5183

Vareta sólida para a soldagem
 TIG de ligas de alumínio

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.

Características

Vareta 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.

Composição química típica do metal de solda (% em peso)

Si	Fe	Cu	Be	Mn	Mg	Zn	Ti	Cr	Al
0,4	0,4	0,10	<0,0008	0,5-1,0	4,3-5,2	<0,25	0,15	0,05-0,25	bal.

Propriedades mecânicas típicas do metal de solda

LE [N/mm ²]	LR [N/mm ²]	A [%]
125	275	16

Dimensões & parâmetros de soldagem recomendados (DC-)

Diâmetro (mm)	1,6	2,0	2,4	3,2
Comprimento (mm)	1000	1000	1000	1000
Embalagem (kg)	10	10	10	10
Corrente (A)	60-110	110-140	125-160	180-240
Tensão (V)	9-12	9-12	10-15	10-15

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.