

Especificación

AWS A5.10	EN ISO 18273	Material No.
ER 5356	SG-AlMg5	3.3556

Campo de aplicación

UTP A 495 es una bobina de alambre para proceso GMAW (MIG) con depósitos de buena fluidez, para unión de diferentes aleaciones de aluminio tales como: Al Mg 5 (material No. 3.3555), Al Mg 4.5 (material No.3.3345), G-AlMg 5, G-AlMg 10, AlMgSi 1 y aleaciones de aluminio con porcentaje mayor de 3% de Mg.

Características

UTP A 495 MIG tiene un baño de fusión muy fluido. Materiales y piezas de fundición de placas gruesas o mayores a 1/2" requieren un precalentamiento entre 150 a 200 °C (302-392 °F). Es recomendable para soldar piezas que después serán anodizadas.

Análisis estándar del depósito (% en peso)

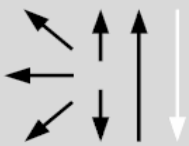
Fe	Si	Mn	Mg	Al
< 0.4	< 0.25	0.3	5.0	Resto

Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia a la tensión	Limite elástico (0.2%)	Elongación (l=5d)	Rango de fusión
250 N/mm ²	120 N/mm ²	25%	575 - 633°C

Posiciones de Soldadura

Tipos de Corriente



Corriente Directa y polaridad positiva (CC +)

Instrucciones para soldar

Limpiar perfectamente el area a soldar, piezas con espesores mayores de 15 mm se recomienda precalentar 150°C minimo.

Gas de protección (DIN EN 439)

I1 (Argón 100%), I3 (mezcla de Helio 0.5 a 95%, resto Argón)

Presentaciones

Tipo de Bobina : B300 Diámetros

1 mm	1.2 mm	1.6 mm

Bobinas de de 7.0 kg*

* Preguntar previamente a su representante técnico

Aprobaciones

TÜV, DB

Los datos e información contenidos en esta ficha técnica son exclusivamente para dar orientación acerca de la aplicación de ciertos productos. El usuario es totalmente responsable de la debida utilización de dichos productos para dar cumplimiento con los estándares, especificaciones, procedimientos de mantenimiento y códigos de construcción, fabricación, montaje o reparación aplicables.