

LEGHE DI ALLUMINIO

Nome commerciale	Analisi chimica	Caratteristiche e impiego	Diametro (mm) e peso (Kg)
LNM Al 99.5 AWS: R 1100*	Al = Bal. Ti = 1,50,04 Mn = <0,1 Si+Fe = 0,2 Zn = 0,02 Cu = 0,04 Si = 0,05 Fe = 0,12	Filo pieno per la saldatura di alluminio puro con al max 0.5% di elementi di lega.	1,0 x 7 1,2 x 7 1,6 x 6,5
LNM AISi5 AWS: ER 4043	Al = rimanente Si = 5,0 Fe = 0,4 Mn = 0,05 Ti = 0,15 Zn = 0,1	Filo pieno per la saldatura di fusioni in alluminio con un tenore di silicio fino al 7 % e leghe con elementi in lega fino al 2%.	1,0 x 7 1,2 x 7 1,6 x 6,5
LNM AlMg5 AWS: ER 5356	Al = rimanente Mn = 0,1 Ti = 0,1 Cr = 0,15 Si = 0,1 Mg = 5,0	Filo pieno per la saldatura di leghe alluminio contenenti più del 3 % di magnesio.	1,0 x 7 1,2 x 7 1,6 x 6,5
Superglaze MIG 4043 AWS: ER 4043	Al = Bal. Si = 5,0 Fe = 0,4 Mn = 0,5 Ti = 0,15 Zn = 0,1	Filo pieno per saldatura di fusioni in alluminio con un tenore di silicio fino al 7% e leghe con elementi in lega fino al 2%. Superiore alimentazione e scorrevolezza grazie all'estrema finitura superficiale. Elevata costanza della composizione chimica.	1,0 x 7,26 1,2 x 7,26 1,6 x 7,26
Superglaze MIG 5356 AWS: ER 5356	Al = Bal. Si = 0,1 Mg = 5 Mn = 0,1 Ti = 0,1 Cr = 0,15	Filo pieno per la saldatura di leghe di alluminio con contenuto di Mg superiore al 3%. Superiore alimentazione e scorrevolezza grazie all'estrema finitura superficiale. Elevata costanza della composizione chimica.	0,8 x 7 1,0 x 7,26 1,2 x 7,26 1,6 x 7,26
Superglaze MIG 5183 AWS: ER 5183	Al = Bal. Si = 0,1 Mg = 4,15 Cr = 0,15 Mn = 0,8 Ti = 0,02 Zn = 0,15 Fe = 0,2	Filo pieno per saldatura di leghe di alluminio ad elevata resistenza e per impiego a basse temperature (-196°C). Superiore alimentazione e scorrevolezza grazie all'estrema finitura superficiale. Elevata costanza della composizione chimica.	1,0 x 7 1,2 x 7 1,6 x 7