
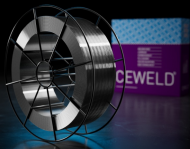


# CEWELD AlMg 4.5Mn

TYPE	Mig aluminium lasdraad met hoge corrosiebestendigheid																
TOEPASSINGEN	Toevoegmateriaal voor aluminiumlegeringen met magnesium en mangaan, met een maximaal magnesiumgehalte van 5%. Deze legering heeft zeer goede mechanische eigenschappen, waardoor deze ideaal is voor toepassingen in de scheepsbouw, de auto- en spoorwegindustrie en voor de constructie van reservoirs en tanks.																
EIGENSCHAPPEN	Uitstekende lasbaarheid en goede mechanische sterkte, gecombineerd met een hoge weerstand tegen corrosie door zeewater, zijn kenmerkend voor deze legering. Het lasmetaal is vrij van porositeit dankzij een speciaal schaafproces en reinigingsmethode tijdens de productie. AlMg4,5Mn behoort tot de hogere kwaliteiten binnen het bereik van aluminiumlegeringen en bestrijkt een breed scala aan legeringssamenstellingen. Dikkere materiaaldoorsneden dienen vóór het lassen te worden voorverwarmd (150°C). Goedgekeurd door Lloyd's voor handmatig en (semi-)automatisch lassen.																
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.10: ER5183</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>18273: S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7(A))</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>3.3548</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>22</td> </tr> </table>	AWS	A 5.10: ER5183	EN ISO	18273: S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7(A))	W.Nr.	3.3548	F-nr	22								
AWS	A 5.10: ER5183																
EN ISO	18273: S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7(A))																
W.Nr.	3.3548																
F-nr	22																
GESCHIKT VOOR	<p>Aluminium alloys:</p> <p>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</p>																
GOEDKEURINGEN	CE, Lloyds: MATS/NTH-1043/7/1																
LASPOSITIES																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 25%;">Mn</td> <td style="width: 25%;">Cr</td> <td style="width: 25%;">Ti</td> <td style="width: 25%;">Al</td> <td style="width: 25%;">Mg</td> </tr> <tr> <td>0.7</td> <td>0.1</td> <td>0.15</td> <td>Rem.</td> <td>4.5</td> </tr> </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													
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>p0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">RT</th> </tr> <tr> <td>As Welded</td> <td>140</td> <td>300</td> <td>18</td> <td colspan="2">30</td> <td>HRc</td> </tr> </table>	Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		As Welded	140	300	18	30		HRc
Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT															
As Welded	140	300	18	30		HRc											
HERDROGEN	Not required																
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