

SAIW 5356

GB/T 10858 SAI 5356[AlMg5Cr(A)]
AWS A5.10 ER5356/R5356
EN ISO 18273 SAI 5356[AlMg5Cr(A)]

特性：SAIW 5356 是一种含镁量不超过 5%的铝镁合金焊丝，具有优异的抗应力腐蚀性能，强度高，可锻性好，适用焊接或表面堆焊。该焊丝具有优良的焊接工艺性能，焊缝成形美观细腻、电弧稳定、飞溅小。

用途：广泛应用于运动器材、机车箱体、化工设备、兵工生产、船舶、航空等行业相关铝合金的焊接。

焊丝化学成分

元素(wt%)	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al
标准值	0.25	0.4	0.10	0.05-0.20	4.5-5.5	0.05-0.20	0.10	0.06-0.20	余量
典型值	0.20	0.4	0.08	0.12	4.8	0.07	0.08	0.10	余量

熔敷金属力学性能

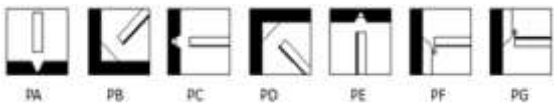
试验状态	抗拉强度(MPa)	屈服强度(MPa)	延伸率(%)
标准值	-	-	-
焊态	265	150	20

注：焊接方法：MIG；保护气体：100%Ar

熔敷金属物理性能

熔化温度区间 (°C)	密度(g/mm³)
571-635	2.64

保护气体、极性与焊接位置

气体组成	电源极性	焊接位置
99.99%Ar、75%Ar+25%He、 50%Ar+50%He	 DCSP	 PA PB PC PD PE PF PG

焊接规范推荐

焊接方法	焊丝直径(mm)	电弧电压(V)	焊接电流(A)	干伸长(mm)	气体流量(L/min)
MIG	1.2	18-26	180-300	15-25	20
	1.6	20-28	200-400	15-25	20
	2.0	22-32	240-450	15-25	20
TIG	1.6-2.5		150-250		20
	2.5-4.0		200-320		20
	4.0-5.0		220-400		20