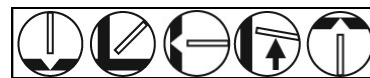


# Hobart<sup>MD</sup> MAXAL<sup>®</sup> 5356



AWS A5.10 : ER5356, R5356

POSITIONS DE SOUDAGE :



## CARACTÉRISTIQUES :

- Résistance élevée (262 MPa [38 ksi], typique)
- Ductilité, résistance à la rupture élevées et résistance au choc très élevée
- Ductilité/formabilité modérée
- Conductivité électrique et thermique inférieure

## AVANTAGES :

- Force de compression élevée et meilleure capacité d'alimentation
- Très bonne concordance de couleur après l'anodisation avec des matériaux de base 5xxx/6xxx

## APPLICATIONS :

- Alliages 5086 et de résistance inférieure (RT minimum de 241 MPa [35 ksi])
- Cadres de camions
- Construction navale
- Wagons ferroviaires/panneaux d'autobus

**GAZ PROTECTEUR :** Argon (Ar) à 100 % ou mélanges argon/hélium; typique : GMAW – 17 à 24 l/min (35 à 50 pi<sup>3</sup>/h), GTAW – 9 à 14 l/min (20 à 30 pi<sup>3</sup>/h).

**TYPE DE COURANT :** Courant continu – électrode positive (CCEP) pour GMAW, CA pour TIG

**DIAMÈTRES STANDARD :** 0,8 mm (0,030 po), 0,9 mm (0,035 po), 1,0 mm (0,040 po), 1,2 mm (3/64 po), 1,6 mm (1/16 po), 2,4 mm (3/32 po), 3,2 mm (1/8 po), 4,0 mm (5/32 po), 4,8 mm (3/16 po)

**ENTREPOSAGE :** Le produit devrait être entreposé dans un lieu sec et fermé, et dans son emballage d'origine intact.

## VALEURS CHIMIQUES TYPIQUES\* :

Analyse du cordon de soudure (%)	ER ET R 5356
Silicium (Si)	0,25
Fer (Fe)	0,40
Cuivre (Cu)	0,10
Manganèse (Mn)	0,05 à 0,20
Magnésium (Mg)	4,5 à 5,5
Chrome (Cr)	0,05 à 0,20
Zinc (Zn)	0,10
Titane (Ti)	0,06 à 0,20
Béryllium (Be)	< 0,0003
Autres, chacun	0,05
Autres, total	0,15
Aluminium (Al)	Reste

\*À moins d'avis contraire, les valeurs simples sont le maximum.

## PROPRIÉTÉS TYPIQUES :

Fourchette de point de fusion	Densité	Conductivité électrique/thermique
571 à 635 °C (1 060 à 1 175 °F)	2 657 kg/m <sup>3</sup> (0,096 lb/po <sup>3</sup> )	29 % IACS/820 EU

RT typique, brut de soudage	Couleur anodisée	Applications à température élevée +66 °C (150 °F)
262 MPa (38 ksi)	Blanc	NON

\*L'information présentée dans cette fiche technique ou à laquelle il est fait référence dans les présentes, correspond à des valeurs typiques, communiquées sans garantie; Hobart Brothers Company décline expressément toute responsabilité en rapport avec l'utilisation de ces valeurs. Les valeurs typiques sont obtenues à partir de matériaux soudés et testés conformément aux prescriptions de la spécification A5.29 de l'AWS. D'autres essais et méthodes peuvent produire des résultats différents. Aucune donnée communiquée ne peut être considérée comme une recommandation d'une technique ou d'une condition de soudage non contrôlée par Hobart Brothers Company.

# Hobart<sup>MD</sup> MAXAL<sup>®</sup> 5356

Diamètre mm (po)		Épaisseur du matériau de base mm (po)		Ampères 5xxx	Volts 5xxx	Vitesse du dévidoir en m/min (po/min) 5xxx	
0,9	(0,035)	1,6	(1/16)	100	21	8,9	(350)
0,9	(0,035)	3,2	(1/8)	140	22	11,4	(450)
0,9	(0,035)	6,4	(1/4)	180	23	15,2	(600)
1,2	(3/64)	2,4	(3/32)	120	24	5,6	(220)
1,2	(3/64)	3,2	(1/8)	160	25	8,4	(330)
1,2	(3/64)	6,4	(1/4)	220	25	9,4	(370)
1,2	(3/64)	9,5	(3/8)	230	25	11,4	(450)

**Reportez-vous ci-dessus :** Cette information a été établie en soudant avec de l'argon à 100 % comme gaz protecteur à un débit de 17 à 24 l/min (35 à 50 pi<sup>3</sup>/h).

**DIAMÈTRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES :** Pour connaître la liste complète des diamètres et des conditionnements, veuillez contacter Hobart Brothers au 1 800 424-1543 ou au 937 332-5188 pour le service à la clientèle international.

Diamètre mm (po)	Bobine de 0,45 kg (1 lb)	Panier de 5,4 kg (12 lb)	Bobine de 7,3 kg (16 lb)	Plastique de 7,3 kg (16 lb)	Panier de 73 kg (16 lb)	Plastique de 10,0 kg (22 lb)	Tambour de 22,7 kg (50 lb)	Minitambour de 45,4 kg (100 lb)	Tambour de 136 kg (300 lb)	Longueurs de 91,4 cm (36 po) (0,45 kg/1 lb)	Longueurs de 91,4 cm (36 po) (4,5 kg/10 lb)
0,8 (0,030)	535603004	535603012									
0,9 (0,035)	535603504ML		535603512ML	535603512P				535603523L	535603523		
1,0 (0,040)					535604012						
1,2 (3/64)	535604704		535604712ML	535604712P	535604712	535604712P22	535604723E	535604723L	535604723		
1,6 (1/16)				535606212P	535606212		535606223E	535606223L	535606223		535606270
2,4 (3/32)				535609412P	535609412					535609471	535609470
3,2 (1/8)										535612571	535612570
4,0 (5/32)											535615670
4,8 (3/16)											535618770

## CONFORMITÉS ET APPROBATIONS :

- AWS A5.10, ER5356, R5356
- ASME SFA 5.10, ER5356, R5356
- AWS A5.01 Classe S1, série F
- CWB
- ABS
- vd TUV
- DB

## ATTENTION :

Les clients doivent être parfaitement familiers avec les précautions de sécurité mentionnées sur les étiquettes d'avertissement apposées sur toutes les livraisons et dans la norme American National Standard Z49.1, « Sécurité lors du soudage et du découpage » publiée par l'American Welding Society, 550 NW LeJeune Road, Miami, FL 33126, É.-U.; les normes sur la santé et la sécurité d'OSHA 29 CFR 1910 sont disponibles auprès de l'U.S. Department of Labor, Washington, D.C. 20210, É.-U.

Il est possible d'obtenir les fiches signalétiques de tout produit commercialisé par Hobart Brothers Company auprès du service à la clientèle de Hobart ou à [www.hobartbrothers.com](http://www.hobartbrothers.com).

Hobart Brothers Company applique une politique d'amélioration constante des produits et se réserve donc le droit de modifier sans préavis les caractéristiques ou les spécifications de ses produits.

Hobart est une marque de commerce déposée de Hobart Brothers Company, Troy, Ohio, États-Unis.

Date de révision : 130801 (remplace 130228)  
624-F, INDEX

