

	<b>FIL D'APPORT POUR LE SOUDAGE TIG ALLIAGE ALUMINIUM</b> <b>THREAD OF CONTRIBUTION FOR THE TIG ALUMINIUM ALLOYS WELDING</b>		<b>CONSOMMABLE</b>																							
	<b>STANDARD ELEMENTAIRE</b> <b>ELEMENT STANDARD</b>		<b>S.92.40.L2.-02</b>	<b>REV B</b>																						
<b>PRINCIPALES UTILISATIONS</b> <i>MAIN USES</i> Soudage par procédé TIG sur alliage d'aluminium type 5083-5086-6082 <i>Welding by process TIG of aluminium alloys 5083-5086-6082</i>																										
<b>APPLICABILITE POTENTIELLE NAVIRE</b> <i>POTENTIAL SHIP APPLICABILITY</i> <table border="1"> <tr> <td>Passagers</td> <td>Militaire</td> <td>Méthanier</td> <td>Rapide</td> <td>Passengers</td> <td>Military</td> <td>Methanier</td> <td>High-speed-craft</td> </tr> </table>					Passagers	Militaire	Méthanier	Rapide	Passengers	Military	Methanier	High-speed-craft														
Passagers	Militaire	Méthanier	Rapide	Passengers	Military	Methanier	High-speed-craft																			
<b>DOCUMENTS DE REFERENCE</b> <i>REFERENCE DOCUMENTS</i> - AWS A5.10. : ER 5183      - AWS A5.10: ER ER 5183																										
<b>MATIERE / TRAITEMENT DE SURFACE</b> <i>MATERIAL / TREATMENT SURFACE</i> - Fil plein en alliage d'aluminium      - Full thread aluminium alloys																										
<b>CARACTERISTIQUES</b> <i>CHARACTERISTICS</i>																										
<u>Chimiques en %</u> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Si</th> <th>Fe</th> <th>Cu</th> <th>Mn</th> <th>Mg</th> <th>Cr</th> <th>Al</th> <th>Zn</th> <th>Ti</th> <th>Chaque autre</th> <th>Total autres</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.10</td> <td>0.40</td> <td>0.10</td> <td>0.50 à 1.0</td> <td>4.3 à 5.2</td> <td>0.05 à 0.25</td> <td>solde</td> <td>0.20</td> <td>0.25</td> <td>0.05</td> <td>0.15</td> </tr> </tbody> </table>					Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Al	Zn	Ti	Chaque autre	Total autres	0.10	0.40	0.10	0.50 à 1.0	4.3 à 5.2	0.05 à 0.25	solde	0.20	0.25	0.05	0.15
Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Al	Zn	Ti	Chaque autre	Total autres																
0.10	0.40	0.10	0.50 à 1.0	4.3 à 5.2	0.05 à 0.25	solde	0.20	0.25	0.05	0.15																
<u>Mécaniques</u> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Limite élastique (N/mm²)</th> <th>Résistance à la rupture (N/mm²)</th> <th>Allongement (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>&gt; 125</td> <td>&gt; 270</td> <td>16</td> </tr> </tbody> </table>					Limite élastique (N/mm²)	Résistance à la rupture (N/mm²)	Allongement (%)	> 125	> 270	16																
Limite élastique (N/mm²)	Résistance à la rupture (N/mm²)	Allongement (%)																								
> 125	> 270	16																								
<u>Dimensions</u> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Ø (mm)</th> <th>Longueur (mm)</th> <th>(Masse unit. ( gr )</th> <th>Ref. Article</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2.4</td> <td>1000</td> <td></td> <td>10404324</td> </tr> <tr> <td>3.2</td> <td>1000</td> <td></td> <td>10404332</td> </tr> </tbody> </table>					Ø (mm)	Longueur (mm)	(Masse unit. ( gr )	Ref. Article	2.4	1000		10404324	3.2	1000		10404332										
Ø (mm)	Longueur (mm)	(Masse unit. ( gr )	Ref. Article																							
2.4	1000		10404324																							
3.2	1000		10404332																							
<b>DOCUMENT DE CONTROLE A DELIVRER PAR LE FOURNISSEUR</b> <i>CONTROL DOCUMENTS TO BE DELIVERED BY THE SUPPLIER</i> - Certificat de contrôle en usine		<b>FOURNISSEURS / TYPE</b> <i>SUPPLIER / TYPE</i> - « ELGA/Alutig Mg 4.5 Mn »		<b>ETAT DE LIVRAISON et DE CONDITIONNEMENT</b> <i>DELIVERY AND CONDITIONNING STATUS</i> - Conditionnement : étui 2 -.5 - 10Kg.																						
<b>MATERIEL AVEC APPROBATION</b> <i>MATERIAL WITH APPROVAL</i>		<b>NORME DE REFERENCE</b> <i>REFERENCE NORM</i> - AW A5.10.																								
Resp.Standardisation : J. BELLANGER Le : 15/03/04	Resp.Fonction D. BERTRAIS Le :19/02/04	Resp.FonctionTechnique J. DAGAUD Le : 12/03/04	Rév. : 0 (D. BERNARDI) Création du standard Rév. B : Modification du logo + copyright																							