



ลักษณะของลวดเชื่อมเป็นเส้น แบบเปลือย ไม่มีสารพอกหุ้ม ควบคุมการไหลของน้ำลวดได้ดี  
**อลูมิเนียม 5356** (ลวดเติมอลูมิเนียม-แมกนีเซียม) มีความแข็งแรงสูงกว่าลวดเชื่อมอลูมิเนียม 4043 นนกรดทนต่างได้ดี  
 และยังทนต่อการกัดกร่อนของน้ำทะเลอีกด้วย ใช้ได้กับงานต่อเรือ เชื่อมได้ทุกท่าเชื่อม

**Description:**

This type of product is widely used in general welding material with the magnesium of 5% and a little of Titanium fine grains. And this product is of high toughness, good forgeability, and well anti-corrosiveness, Furthermore, this is a good choice for color-match in welding after anodic process.

The model ER5356 do not suggested to use in aluminum alloy workpiece which working temperature is over 65°C thus will cause corrosion cracking in welded joints. You should strictly clean the oxide film on the edge of the workpiece and oil before welding, otherwise it will make bad weld produce and cause porosity, slag inclusion and other defects. Also you can use a plate to hold molten metal to ensure meld form.

**Usage:**

The argon arc welding of Aluminum & Magnesium alloy welding wires is used as the filler material, widely used in welding among Al-Mg-Si, Almasilalloy and Aluminium & Magnesium alloy, like: bicycles, aluminum scoter, etc. engine carriage, pressure vessel, armory processing, ship-building. space shuttle etc.

**Specification:**

DIN EN ISO 18273	S AL 5356 (AlMg 5Cr)
Werkstoff-Nr.	3.3556
AWS/ASME A 5.10	ER 5356

Chemical component (wt) /%

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Be	Others	Others totsl	Al
≤0.25	≤0.4	≤0.1	0.05~0.2	4.5~5.5	0.05~0.20	≤0.1	0.06~0.20	≤0.0003	≤0.05	≤0.15	Rem

Characteristic

Melting range	1060 - 1175°F
Electrical conductivity	29%IACS (O) ; 27%IACS (H18)
Density	2.66g/mm3
Anti corrosion performance	A(Gen) A(SCC)
The coefficient of thermal expansion (20 °C~300 °C)	23.7×10-6/K
Thermal conductivity (20 °C)	110-150W/m·K

ขนาดลวด 1.6,2.0,2.4,3.2 มม.  
 ขนาดบรรจุกล่องละ 5 กก.

**ข้อแนะนำในการใช้งาน**

- ใช้ลวดเชื่อมที่แห้งสนิทในการเชื่อม
- การเชื่อมในท่าเชื่อมเอียงหรือท่าเชื่อมลงควรจันลวดเชื่อมทำมุมกับชิ้นงาน และแนวที่จะเชื่อมเป็นมุมประมาณ 40-80 องศา
- ควรปิดฝากล่องให้สนิทหลังการใช้งาน ทุกครั้ง

