

A-356T

ティグ溶接用、ガス溶接用
溶加棒

JIS Z3232 A5356-BY相当
AWS A5.10 ER5356相当

アルミニウム及びアルミ合金

用途

5%Mgを標準組成とするAl-Mg系合金で非熱処理材のAl-Mg系合金(たとえばA5083)、熱処理材のAl-Mg-Si系合金(たとえばA6061)などの接合、修理、肉盛に使用します。

使用特性

Tiの添加によって結晶粒を微細化し、機械的性質の改善を図っていて溶接継手の引張り強さは265~304N/mm²です。

使用上の注意

1. 溶加材の取扱は素手や汚れた手袋を避け、清潔な手袋を使用して下さい。
2. アルミ母材の表面は酸化しておりますので、グラインダ等で酸化膜を除去し、速やかに溶接して下さい。

溶着金属の化学成分の一例(%)

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Al
0.13	0.17	tr.	0.06	4.95	tr.	0.07	残

溶着金属の機械的性質

引張り強さ $\geq 165 \text{ N/mm}^2$

溶接棒の寸法(mm)

棒径	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
棒長	1000				