

## AlMg4.5Mn Tig

**KATEGÓRIA** GMAW-GTAW plný drôt

**TYP** Plný zvärací drôt vyvinutý pre zváranie hliníka s vysokou odolnosťou voči korózií.

**APLIKÁCIE** Vyvinutý pre spájanie horčikom a mangánom legovaných hliníkových zliatin s maximálnym obsahom horčička 5%. Vykazuje veľmi dobré mechanické vlastnosti, vďaka čomu má široké uplatnenie pri výrobe lodí, v automobilovom priemysle, pri výrobe železničných vagónov, v stavebníctve a výrobe nádrží.

**VLASTNOSTI** Vynikajúce zväracie vlastnosti, veľká pevnosť v kombinácii s vysokou odolnosťou voči morskej vode. Zvarový kov je bez pórov, a však dôležitá je príprava a čistenie spájaných plôch. Dá sa povedať, že je to najkvalitnejší drôt v triede hliníkových zliatin. Hrúbšie materiály je potrebné predohriať na cca 150°C. Vhodný pre ručné a robotické zváranie.

**KLASIFIKÁCIA**

AWS	A 5.10: ER 5183
EN ISO	18273:S AL5183 (AlMg4,5Mn0,7(A))
DIN: W.Nr.	3.3548
DIN	1732: SG-AlMg4.5Mn

**VHODNÉ PRE** Hliníkové zliatiny: AlMg4,5Mn, AlMg5, AlMg2Mn0,8, AlZnMg1, AlZnMgCu0,5, AlMgSi0,5, AlMgSi1, G-AlMg10, G-AlMg5, G-AlMg3Si, G-AlMg5Si, 3.3545, 3.3547, 3.3535, 3.3555, 3.3206, 3.3210, 3.2315, 3.3211, 3.4335, EN AW 5086, EN AW 5083, EN AW 5019, EN AW 5019, EN AW 6060, EN AW 6005A, EN AW 6082, EN AW 6061, EN AW 7020, EN AC 51300, EN AC 51400,

**SCHVÁLENIE** CE

**POLOHY ZVÁRANIA**



**ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %**

Al	Mn	Si	Cr	Be	Ti	Fe	Cu	Mg	Zn	Iný
Zvyšok	0.5-1.0	<0.4	0.05-0.25	0.0008	0.15	<0.4	<0.1	4.3-5.2	<0.25	<0.15

**MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

Tepelné spracovanie	R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	A <sub>5</sub> (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			T (°C)
				+20°C	-40°C	-60°C	
AW	125-145	300-330	25-35	30			565-638

AW: stav po zvarení

**ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE**

D (mm)	Zväracie parametre	Balenie (kg)	
		tuba	kartón
1.6 x 1000	Prúd (A) AC		
	25-50	5	20
2.0 x 1000	40-75	5	20
2.4 x 1000	90-130	5	20
3.2 x 1000	160-240	5	20

**TEPLOTA PRESÚŠANIA** nevyžaduje sa

**PLYN PODĽA EN ISO 14175:** I1