

## AlMg5 Tig

**KATEGÓRIA** GMAW-GTAW plný drôt

**TYP** Zvárací drôt vyvinutý pre zváranie hliníkových zliatin s obsahom horčíka, určený pre metódu TIG.

**APLIKÁCIE** Vyvinutý pre zváranie hliníkových zliatin s maximálnym obsahom horčíka 5%. Ponúka vynikajúcu odolnosť voči korózií a veľmi dobré mechanické vlastnosti. Používa sa hlavne pri výrobe lodí a v železničnej doprave. Hrúbšie materiály je potrebné predohriať na cca 150°C.

**VLASTNOSTI** Má veľmi dobré zvaracie vlastnosti a mechanické vlastnosti s dobrou odolnosťou voči korózií. Zvarový kov je bez pórov, potrebné je ale dodržať dokonalú prípravu zváraných plôch. Vzhľadom na jeho vlastnosti, je to najpoužívanejší drôt v kategórií hliníkových zliatin.

**KLASIFIKÁCIA**

AWS	A 5.10: ER 5356
EN ISO	18273: S Al5356 (AlMg5Cr(A))
DIN: W.Nr.	3.3556
DIN	1732: SG-AlMg5

**VHODNÉ PRE** Hliníkové zliatiny: AlMg3, AlMg4, AlMg5, AlMgMn, AlZnMg1, G-AlMg3Si, G-AlMg5Si, G-AlMg10, AlMg1SiCu, AlMgSi0,7, AlZn4,5Mg1, AlSi1MgMn, AlSiMg(A), 3.3545, 3.3206, 3.3210, 3.2315, 3.3211, 3.4335, EN AW 5086, EN AW 6060, EN AW 6005A, EN AW , EN AW 6061, EN AW 7020, EN AC 51400, EN AC 51300, EN AC 51100, EN AW 5454

**SCHVÁLENIE** CE

**POLOHY ZVÁRANIA**



**ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %**

Be	Mn	Si	Cr	Fe	Cu	Al	Mg	Zn	Ti	Iný
<0.0005	0.6-1.0	<0.25	0.05-0.2	<0.4	<0.1	rest	5.0-5.5	<0.2	0.05-0.20	<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 húževnosť (J) ISO-V			T (°C)
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	115-140	275-315	25-35				562-633

AW: stav po zvarení

**ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE**

Zváracie parametre		Balenie (kg)	
D (mm)	Prúd (A) AC	tuba	kartón
1.6 x 1000	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
4.0 x 1000	290-340	5	20

**TEPLOTA PRESÚŠANIA** nevyžaduje sa

**PLYN PODĽA EN ISO 14175:** I1