

AlSi5 Tig

KATEGÓRIA GMAW-GTAW plný drôt

TYP Plný zvärací drôt vyvinutý pre zváranie hliníka s jadrom legovaným křemikom. Určený pre metódu TIG.

APLIKÁCIE Plný zvärací drôt pre zváranie zliatin hliníka s maximálnym 2% podielom legujúcich prvkov a hliníkových zliatin s podielom křemika až 7%.

VLASTNOSTI Vďaka svojim zväracím vlastnostiam a vynikajúcej nanášavosti sa tento drôt používa hlavne v stavebníctve a automobilovom priemysle. Má veľmi dobrú kresbu a vynikajúcu tečivosť, za čo je veľmi obľúbený u zväračov. Odoláva praskaniu a kresba zvaru vyzerá ako jednoliaty celok so spájanými materiálmi. Nevhodný na zváranie plameňom a hrubšie materiály sa odporúča predohriať na cca 150°C.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.10: ER 4043
EN ISO	18273: S Al 4043A (Al Si 5(A))
DIN: W.Nr.	3.2245
DIN	1732: SG-AlSi5

VHODNÉ PRE AlMgSi 0, AlSiMg (A), AlSi 1 MgMn, AlMg1SiCu, 3.3206, 3.3210, 3.2315, 3.3211, EN AW 6060, EN AW 6005A, EN AW 6082, EN AW 6061, EN AC 45000,

SCHVÁLENIE CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

Al	Mn	Si	Other	Be	Ti	Fe	Cu	Mg	Zn
rem	<0.5	4.5-6.0	<0.15	<0.0005	<0.15	<0.4	<0.5	<0.5	<0.10

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			T (°C)
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	>70	>130	>17				573-625

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zväracie 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

TEPLOTA PRESÚŠANIA nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: I1