


## AISI5

<b>KATEGÓRIA</b>	GMAW-GTAW plný drôt																																					
<b>TYP</b>	Plný zvärací drôt vyvinutý pre zváranie hliníka s jadrom legovaným kremíkom. Určený pre metódu MIG.																																					
<b>APLIKÁCIE</b>	Plný zvärací drôt pre zváranie zliatin hliníka s maximálnym 2% podielom legujúcich prvkov a hliníkových zliatin s podielom kremíka až 7%.																																					
<b>VLASTNOSTI</b>	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.																																					
<b>KLASIFIKÁCIA</b>	AWS	A 5.10: ER 4043																																				
	EN ISO	18273: S Al 4043A (AISI5(A))																																				
	DIN: W.Nr.	3.2245																																				
	DIN	1732: SG-AISI5																																				
<b>VHODNÉ PRE</b>	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,																																					
<b>SCHVÁLENIE</b>	CE																																					
<b>POLOHY ZVÁRANIA</b>																																						
<b>ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %</b>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Al</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>Other</th> <th>Be</th> <th>Ti</th> <th>Fe</th> <th>Cu</th> <th>Mg</th> <th>Zn</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>rem</td> <td>&lt;0.5</td> <td>4.5-5.5</td> <td>&lt;0.15</td> <td>&lt;0.0008</td> <td>&lt;0.15</td> <td>&lt;0.4</td> <td>&lt;0.5</td> <td>&lt;0.5</td> <td>&lt;0.10</td> </tr> </tbody> </table>		Al	Mn	Si	Other	Be	Ti	Fe	Cu	Mg	Zn	rem	<0.5	4.5-5.5	<0.15	<0.0008	<0.15	<0.4	<0.5	<0.5	<0.10																
Al	Mn	Si	Other	Be	Ti	Fe	Cu	Mg	Zn																													
rem	<0.5	4.5-5.5	<0.15	<0.0008	<0.15	<0.4	<0.5	<0.5	<0.10																													
<b>MECHANICKÉ VLASTNOSTI</b>	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Tepelné spracovanie</th> <th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (N/mm<sup>2</sup>)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (N/mm<sup>2</sup>)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="3">Rázová húževnatosť (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">T (°C)</th> </tr> <tr> <th>-20°C</th> <th>-40°C</th> <th>-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AW</td> <td>&gt;70</td> <td>&gt;130</td> <td>&gt;17</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>573-625</td> </tr> </tbody> </table>		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	>70	>130	>17				573-625																	
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	>70	>130	>17				573-625																															
AW: stav po zvarení																																						
<b>ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE</b>	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">Zväracie parametre</th> <th colspan="3">Balenie</th> </tr> <tr> <th>D (mm)</th> <th>Napätie (V)</th> <th>Prúd (A)</th> <th>Typ cievky</th> <th>kg / cievka / sud</th> <th>kg / paleta</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.8</td> <td>13-24</td> <td>60-170</td> <td>D-200 / KD-300 / sud</td> <td>2 / 7 / 80</td> <td>400 / 504 / 320</td> </tr> <tr> <td>1.0</td> <td>15-26</td> <td>90-210</td> <td>D-200 / KD-300 / sud</td> <td>2 / 7 / 80</td> <td>400 / 504 / 320</td> </tr> <tr> <td>1.2</td> <td>20-29</td> <td>140-260</td> <td>D-200 / KD-300 / sud</td> <td>2 / 7 / 80</td> <td>400 / 504 / 320</td> </tr> <tr> <td>1.6</td> <td>25-30</td> <td>190-350</td> <td>KD-300 / sud</td> <td>7 / 80</td> <td>504 / 320</td> </tr> </tbody> </table>		Zväracie parametre			Balenie			D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka / sud	kg / paleta	0.8	13-24	60-170	D-200 / KD-300 / sud	2 / 7 / 80	400 / 504 / 320	1.0	15-26	90-210	D-200 / KD-300 / sud	2 / 7 / 80	400 / 504 / 320	1.2	20-29	140-260	D-200 / KD-300 / sud	2 / 7 / 80	400 / 504 / 320	1.6	25-30	190-350	KD-300 / sud	7 / 80	504 / 320
Zväracie parametre			Balenie																																			
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka / sud	kg / paleta																																	
0.8	13-24	60-170	D-200 / KD-300 / sud	2 / 7 / 80	400 / 504 / 320																																	
1.0	15-26	90-210	D-200 / KD-300 / sud	2 / 7 / 80	400 / 504 / 320																																	
1.2	20-29	140-260	D-200 / KD-300 / sud	2 / 7 / 80	400 / 504 / 320																																	
1.6	25-30	190-350	KD-300 / sud	7 / 80	504 / 320																																	
<b>TEPLOTA PRESÚŠANIA</b>	nevyžaduje sa																																					
<b>PLYN PODĽA EN ISO 14175:</b>	I1, I3																																					