


AISI 5

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevný Drôt																																												
TYP	Mig hliníkový zvärací drôt legovaný kremíkom																																												
APLIKÁCIE	Mig plniaci kov pre zváranie hliníkových zliatin s maximálne 2% legujúcich prvkov a pre hliníkové zliatiny s obsahom do 7% Si. (po eloxovaní bude zváranie tmavosivej farby)																																												
VLASTNOSTI	Vďaka svojej vynikajúcej zvárateľnosti a dobrej penetrácii sa táto zliatina používa hlavne v stavebníctve a automobilovom priemysle. Pridanie kremíka vedie k zlepšeniu tekutosti (zvlhčovači účinok), vďaka čomu je zliatina preferovanou voľbou zväračov. Zliatina nie je citlivá na praskanie zvaru a poskytuje jasné, takmer nepoškvrnené zvary. Neodporúča sa na eloxovanie. Tepelné spracovanie nie je možné. Hrubšie časti musia byť pred zváraním predhriate (150°C).																																												
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.10: ER 4043																																											
	EN ISO	18273: S AI 4043A (AISI5(A))																																											
	DIN: W.Nr.	3.2245																																											
	DIN	1732: SG-AISI5																																											
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,																																												
SCHVÁLENIA	CE schválene																																												
ZVÁRACIE POZÍCIE:																																													
CHEMICKÉ ZLOŽENIE	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Al</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>Iné</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><0.5</td> <td>4.5-5.5</td> <td><0.15</td> <td><0.0008</td> <td><0.15</td> <td><0.4</td> <td><0.5</td> <td><0.5</td> <td><0.10</td> </tr> </tbody> </table>									Al	Mn	Si	Iné	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	Iné	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																																				
MECHANICKÉ VLASTNOSTI	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Tepelné Spracovanie</th> <th rowspan="2">R_{p0,2} (N/mm²)</th> <th rowspan="2">R_m (N/mm²)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="3">Nárazová Energia (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>>70</td> <td>>130</td> <td>>17</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>573-625</td> </tr> </tbody> </table>									Tepelné Spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			T (°C)	-20°C	-40°C	-60°C	AW	>70	>130	>17				573-625																	
Tepelné Spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			T (°C)																																						
				-20°C	-40°C	-60°C																																							
AW	>70	>130	>17				573-625																																						
AW: po zváraní																																													
PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">PARAMETRE ZVÁRANIA</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 / bubon</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 / Bubon</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 / Bubon</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 / Bubon</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 / Bubon</td> <td>7 / 80</td> <td>504 / 320</td> </tr> </tbody> </table>									PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE			D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka / bubon	kg / paleta	0.8	13-24	60-170	D-200 / KD-300 / Bubon	2 / 7 / 80	400 / 504 / 320	1.0	15-26	90-210	D-200 / KD-300 / Bubon	2 / 7 / 80	400 / 504 / 320	1.2	20-29	140-260	D-200 / KD-300 / Bubon	2 / 7 / 80	400 / 504 / 320	1.6	25-30	190-350	KD-300 / Bubon	7 / 80	504 / 320
PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE																																										
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka / bubon	kg / paleta																																								
0.8	13-24	60-170	D-200 / KD-300 / Bubon	2 / 7 / 80	400 / 504 / 320																																								
1.0	15-26	90-210	D-200 / KD-300 / Bubon	2 / 7 / 80	400 / 504 / 320																																								
1.2	20-29	140-260	D-200 / KD-300 / Bubon	2 / 7 / 80	400 / 504 / 320																																								
1.6	25-30	190-350	KD-300 / Bubon	7 / 80	504 / 320																																								
TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA	Nevyžaduje sa																																												
PLYN PODĽA EN ISO 14175:	I1, I3																																												