


AlSi 5 Tig

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevné Drôty																																												
TYP	Tig hliníkový zvärací drôt legovaný kremíkom																																												
APLIKÁCIE	Tig 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 zvärateľnosti a dobrej penetrácii sa táto zliatina používa hlavne v stavebníctve a automobilovom priemysle. Pridanie kremíka vedie k zvýšenej tekutosti (zvlhčovací účinok), čo robí túto zliatinu preferovanou voľbou zväračov. Zliatina nie je náchylná na praskanie počas zvárania a umožňuje vám získať jasné zvary, takmer bez škvŕn. Neodporúča sa na eloxovanie. Nie je možné tepelné spracovanie. Hrubsie plochy by mali byť pred zváraním predhriate (do 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,																																												
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>4.5-6.0</td> <td><0.15</td> <td><0.0005</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	4.5-6.0	<0.15	<0.0005	<0.15	<0.4	<0.5	<0.5	<0.10																
Al	Mn	Si	Iné	Be	Ti	Fe	Cu	Mg	Zn																																				
rem	<0.5	4.5-6.0	<0.15	<0.0005	<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">Rp0,2 (N/mm²)</th> <th rowspan="2">Rm (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	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			T (°C)	-20°C	-40°C	-60°C	AW	>70	>130	>17				573-625																	
Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	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="4">PARAMETRE ZVÁRANIA</th> <th colspan="2">BALENIE (kg)</th> </tr> <tr> <th>D (mm)</th> <th colspan="3">Prúd (A) AC</th> <th>jednotné</th> <th>master</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1,6 x 1000</td> <td colspan="3">25-50</td> <td>5</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>2,0 x 1000</td> <td colspan="3">40-75</td> <td>5</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>2,4 x 1000</td> <td colspan="3">90-130</td> <td>5</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>3,2 x 1000</td> <td colspan="3">160-240</td> <td>5</td> <td>20</td> </tr> </tbody> </table>									PARAMETRE ZVÁRANIA				BALENIE (kg)		D (mm)	Prúd (A) AC			jednotné	master	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
PARAMETRE ZVÁRANIA				BALENIE (kg)																																									
D (mm)	Prúd (A) AC			jednotné	master																																								
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 OPÄTOVNÉHO SUŠENIA	Nevyžaduje sa																																												
PLYN PODĽA EN ISO 14175:	11																																												