

AlMg 4.5Mn

KATEGÓRIA GMAW-GTAW Pevné Drôty

TYP Mig hliníkový zvärací drôt s vysokou odolnosťou proti korózii

APLIKÁCIE Plniaci kov pre hliník legovaný horčíkom a mangánom, s maximálnym obsahom horčíka 5%. Táto zliatina má veľmi dobré mechanické vlastnosti, vďaka ktorým je ideálna na použitie v lodeniariach, v automobilovom a železničnom priemysle, ako aj pri stavbe nádrží a cisterien.

VLASTNOSTI Táto zliatina sa vyznačuje vynikajúcou zvárateľnosťou a dobrou mechanickou pevnosťou v kombinácii s dobrou odolnosťou proti korózii voči morskej vode. Nanosený materiál nemá pórovitosť v dôsledku špeciálneho procesu hoblovania a spôsobu čistenia počas výrobného procesu. AlMg4.5Mn je jednou z najvyšších tried hliníkových zliatin v rade a je vhodný pre širokú škálu zliatin podľa hmotnosti. Hrubsie profily musia byť pred zváraním predhriate (do 150°C). Spoločnosť Lloyds ich certifikovala na ručné a (poloautomatické) zváranie.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.10: ER 5183
EN ISO	18273:S AL5183 (AlMg4,5Mn0,7(A))
DIN: W.Nr.	3.3548
DIN	1732: SG-AlMg4.5Mn

VHODNÉ PRE Zliatiny hliníka: AlMg4,5Mn, AlMg5, AlMg2Mn0,8, AlZnMg1, AlZnMgCu0,5, AlMgSi0,5, AlMgSi1, G-AlMg10, G-AlMg5, G-AlMg3Si, G-AlMg5Si, 3.3545, 3.3547, 3.3535, 3.3555, 3.3206, 3.3210, 3.2315, 3.3211, 3.4335, EN AW 5086, EN AW 5083, EN AW 5019, EN AW 5019, EN AW 6060, EN AW 6005A, EN AW 6082, EN AW 6061, EN AW 7020, EN AC 51300, EN AC 51400,

SCHVÁLENIA LR, CE schválene



ZVÁRACIE POZÍCIE:

CHEMICKÉ ZLOŽENIE [%]

Al	Mn	Si	Cr	Be	Ti	Fe	Cu	Mg	Zn	iné
rest	0.5-1.0	<0.2	0.05-0.25	<0.0005	0.15	<0.4	<0.1	4.3-5.2	<0.25	<0.15

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

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	125-145	275-325	>16	30			565-638

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka / bubon	kg / paleta
0.8	14-23	60-160	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