

AlMg 4.5Mn Tig

KATEGÓRIA GMAW-GTAW Pevné Drôty

TYP Tig 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 lodeniciach, 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. Naváraný materiál nemá pórovitosť v dôsledku špeciálneho procesu hoblňovania a spôsobu čistenia počas výrobného procesu. AlMg4.5mn je jednou z najvyšších tried hliníkových zliatin, ktorá pokrýva širokú škálu zliatin. Hrubšie profily by sa mali pred zváraním predhriať (do 150°C).

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 CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE: 

CHEMICKÉ ZLOŽENIE [%]

| Al | Mn | Si | Cr | Be | Ti | Fe | Cu | Mg | Zn | iné |
|------|---------|------|-----------|--------|------|------|------|---------|-------|-------|
| rest | 0.5-1.0 | <0.4 | 0.05-0.25 | 0.0008 | 0.15 | <0.4 | <0.1 | 4.3-5.2 | <0.25 | <0.15 |

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

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

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

| 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: I1