


AlMg 5

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevné Droty
TYP	Mig plniaci kov na zváranie hliníkových zliatin horčíka.
APLIKÁCIE	Plniaci kov na zváranie hliníkových zliatin s obsahom horčíka najviac 5%. Tento hliníkový drôt legovaný horčíkom sa vďaka svojej vynikajúcej odolnosti proti korózii a vysokým mechanickým vlastnostiam používa hlavne v lodeniach, v automobilovom a železničnom priemysle. Hrubšie obrobky by sa mali pred zváraním predhriať (do 150 °C).
VLASTNOSTI	Táto zliatina sa vyznačuje vynikajúcou zvárateľnosťou a dobrou mechanickou pevnosťou v kombinácii s dobrou odolnosťou proti korózii. Naváraný materiál nemá pórovitosť v dôsledku špeciálneho procesu hobľovania a spôsobu čistenia počas výrobného procesu. AlMg5 je jedným z najpopulárnejších typov hliníkových zliatin a pokrýva širokú škálu zliatinových hmotností.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.10: ER 5356
	EN ISO	18273: S Al5356-AlMg5Cr A
	DIN: W.Nr.	3.3556
	DIN	1732: SG-AlMg5

VHODNÉ PRE	Zliatiny hliníka : AlMg3, AlMg4, AlMg5, AlMgMn, AlZnMg1, G-AlMg3Si, G-AlMg5Si, G-AlMg10, AlMg1SiCu, AlMgSi0,7, AlZn4,5Mg1, AlSi1MgMn, AlSiMg(A), 3.3545, 3.3206, 3.3210, 3.2315, 3.3211, 3.4335, EN AW 5086, EN AW 6060, EN AW 6005A, EN AW , EN AW 6061, EN AW 7020, EN AC 51400, EN AC 51300, EN AC 51100, EN AW 5454
------------	---

SCHVÁLENIA	CE schválene
------------	--------------

ZVÁRACIE POZÍCIE:	
-------------------	---

CHEMICKÉ ZLOŽENIE %										
Be	Mn	Si	Cr	Fe	Cu	Al	Mg	Zn	Ti	iné
0.0008	0.05-2	0.2	0.05-0.2	0.4	0.1	rest	4.5-5.5	0.1	0.06-0.12	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	115-140	275-315	25-35				562-633

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	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, I3
--------------------------	--------