


AlMg 5 Tig

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevné Drôty																																	
TYP	Tig plniaci kov na zváranie hliníkových zliatin horčíka.																																	
APLIKÁCIE	Plniaci kov na zváranie hliníkových zliatin s maximálnym obsahom horčíka 5%. Tento hliníkový drôt legovaný horčíkom sa vďaka svojej vynikajúcej odolnosti proti korózii a vysokým mechanickým vlastnostiam používa hlavne v lodeniariach, automobilovom a železničnom priemysle.																																	
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 hoblovania a spôsobu čistenia počas výrobného procesu. AlMg5 je jedným z najpopulárnejších typov hliníkových zliatin a pokrýva širokú škálu hmotnostných kategórií. Hrúbšie profily by sa mali pred zváraním predhriať (do 150°C).																																	
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 %	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Be</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>Cr</th> <th>Fe</th> <th>Cu</th> <th>Al</th> <th>Mg</th> <th>Zn</th> <th>Ti</th> <th>iné</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><0.0005</td> <td>0.6-1.0</td> <td><0.25</td> <td>0.05-0.2</td> <td><0.4</td> <td><0.1</td> <td>rest</td> <td>5.0-5.5</td> <td><0.2</td> <td>0.05-0.20</td> <td><0.15</td> </tr> </tbody> </table>		Be	Mn	Si	Cr	Fe	Cu	Al	Mg	Zn	Ti	iné	<0.0005	0.6-1.0	<0.25	0.05-0.2	<0.4	<0.1	rest	5.0-5.5	<0.2	0.05-0.20	<0.15										
Be	Mn	Si	Cr	Fe	Cu	Al	Mg	Zn	Ti	iné																								
<0.0005	0.6-1.0	<0.25	0.05-0.2	<0.4	<0.1	rest	5.0-5.5	<0.2	0.05-0.20	<0.15																								
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>115-140</td> <td>275-315</td> <td>25-35</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>562-633</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	115-140	275-315	25-35				562-633													
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	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">PARAMETRE ZVÁRANIA</th> <th colspan="2">BALENIE (kg)</th> </tr> <tr> <th>D (mm)</th> <th>Prúd (A) AC</th> <th>jednotné</th> <th>master</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.6 x 1000</td> <td>25-50</td> <td>5</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>2.0 x 1000</td> <td>40-75</td> <td>5</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>2.4 x 1000</td> <td>90-130</td> <td>5</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>3.2 x 1000</td> <td>160-240</td> <td>5</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>4.0 x 1000</td> <td>290-340</td> <td>5</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>5.0 x 1000</td> <td></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	4.0 x 1000	290-340	5	20	5.0 x 1000		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																															
4.0 x 1000	290-340	5	20																															
5.0 x 1000		5	20																															
TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA	Nevyžaduje sa																																	
PLYN PODĽA EN ISO 14175:	I1																																	