

Drátová elektroda / svařovací tyče ze slitiny hliníku a hořčíku pro MIG nebo TIG svařování ALMg slitin. Vhodné pro eloxování.

Normy

Werkstoff-Nr.	3.3536
AWS/ASME SFA-5.10	ER 5754
EN ISO 18273	S Al 5754 (ALMg3)

Nejdůležitější základní materiály

Slitiny hliníku a hořčíku
např. ALMg 1,8 (3.3326), ALMg 3 (3.3535), stejně tak ALMn 1 (3.0515)

Fyzikální vlastnosti (typické hodnoty)

Elektrická vodivost při 20°C [S · m/mm²]	Tepelná vodivost při 20°C [W/(m · K)]	Koeficient lineární tepelné roztažnosti [1/K]
20 - 23	130 - 170	23,7 · 10 ⁻⁶

Mechanické hodnoty čistého svařového kovu (typické hodnoty)

Svařovací proces Ochranný plyn Teplota		WIG Argon +20°C	MIG Argon +20°C
Mez kluzu R _{p0,2}	MPa	80	80
Pevnost v tahu R _m	MPa	200	200
Tažnost A ₅	[%]	20	20

Typické chemické složení čistého svařového kovu [%]

Al	Mg	Mn	Cr	Ti
základ	2,6-3,6	0,5	0,3	0,15

Zvláštní poznámky

Pro velké svařence a plechy silnější 15 mm předehřev na +150°C.

Ochranný plyn TIG Ochranný plyn MIG

I1
I1

Svařovací tyče

Průměr [mm]	Délka [mm]	Obsah balení [kg]
1,6	1000	5,0
2,0	1000	5,0
2,4	1000	5,0
3,2	1000	5,0
4,0	1000	5,0
5,0	1000	5,0

Dostupné průměry

0,8 mm / 1,0 mm / 1,2 mm / 1,6 mm

Svařovací polohy MIG Svařovací polohy WIG

PA, PB, PF
PA, PB, PF

Polarita proudu MIG Polarita proud TIG

DC+
AC