

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

Normy

Werkstoff-Nr.	3.3556
AWS/ASME SFA-5.10	ER 5356
EN ISO 18273	S Al 5356 (ALMg5Cr(A))

Nejdůležitější základní materiály

Slitiny hliníku a hořčíku
např. ALMg 1 (3.3315), ALMg 3 (3.3535), ALMg 5 (3.3555), ALMgSi 1 (3.2315)

Fyzikální vlastnosti (typické hodnoty)

Elektrická vodivost při 20°C [S · m/mm ²]	Tepelná vodivost při 20°C [W/(m · K)]	Koeficient lineární tepelné roztažnosti [1/K]
15 - 19	110 - 150	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	110	110
Pevnost v tahu R _m	MPa	250	250
Tažnost A ₅	[%]	25	25

Typické chemické složení čistého svařového kovu [%]

Al	Mg	Mn	Cr	Ti
základ	4,5-5,5	0,1-0,2	0,05-0,2	0,06-0,15

Zvláštní poznámky

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

Ochranný plyn TIG Ochranný plyn MIG

I1
I1

Schválení TIG Schválení MIG

TÜV, DB, CE
TÜV, DB, CE

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