

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

Normy

Werkstoff-Nr.	3.3546
AWS/ASME SFA-5.10	ER 5087
EN ISO 18273	S Al 5087 (AlMg4,5MnZr)

Nejdůležitější základní materiály

Slitiny hliníku a hořčíku
např. AlMg 3 (3.3535), AlMg 4.5 Mn (3.3547), AlMg 5 (3.3555); podmíněně pro tvrditelné slitiny, jako např. AlCuMg 1 (3,1325), AlMgSi 1 (3,2315), AlZn 4,5 Mg 1 (3,4335)

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]
16 - 19	110 - 120	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	140	140
Pevnost v tahu R _m	MPa	300	300
Tažnost A ₅	[%]	20	20

Typické chemické složení čistého svařového kovu [%]

Al	Mg	Mn	Cr	Ti	Zr
základ	4,5-5,5	0,7-1,1	0,05-0,25	0,15	0,1-0,2

Zvláštní poznámky

Oblast svaru musí být kovově čistá. Předehřev pro větší svařence na +150 °C. Při svařování tvrditelných slitin neumísťujte svary do mechanicky vysoce namáhané zóny.

Ochranný plyn TIG/ MIG Schválení

I1
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 Svařovací polohy MIG Svařovací polohy WIG Polarita proudu MIG Polarita proud TIG

0,8 mm / 1,0 mm / 1,2 mm / 1,6 mm
PA, PB, PF
PA, PB, PF
DC+
AC