

Проволока для сварки алюминия

DE 58



EN ISO 18273 : S Al 5356 (AlMg5Cr(A))

Химический состав проволоки %

Единичные значения в таблице - это максимальные значения.
Сумма других элементов max. 0,15%.

Компоненты сплава					Допустимые примеси				
Al	Mg	Mn	Cr	Ti	Si	Fe	Cu	Zn	другое
основа	4,5-5,5	0,05-0,20	0,05-0,20	0,06-0,20	0,25	0,40	0,10	0,10	0,05

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

AlMg проволока с 5% содержанием Mg для MIG-сварки. Материал, подлежащий сварке, устойчив к морской воде.

Тщательно очистите боковые поверхности заготовки. Толстые листы подогреваем до 150°C

МЕХАНИЧЕСКИЕ И ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Предел текучести R _{p0,2} МПа	Предел прочности R _m МПа	Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %	Плотность г/см ³	Интервал температур плавления, °C
≥ 120	≥ 250	≥ 18	2,64	575-633

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО СВАРКЕ

DC (+) защитный газ Ar 100%или Ar+30%(50%)75% He	Øмм	Сварка во всех пространственных положениях
	0,8	
	1,0	
	1,2	
1,6		

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

EN AW-5019 AlMg5 3.3555; EN AW-5754 AlMg3 3.3535; EN AW-5086 AlMg4Mn 3.3545;
EN AW-6060 AlMgSi0,5 3.3206; EN AW-6000A AlMgSi0,7 3.3210; EN AW-6082 AlMgSi1 3.2315;
EN AW-6061 AlMg1SiCu 3.3211; EN AW-5454 AlMg2,7Mn; 3.3537; EN AW-7020 AlZn4,5Mg1 3.4335;
EN AC-51300 G-AlMg5 3.3561; EN AC-51400 G-AlMg5Si 3.3261; EN AC-51100 G-AlMg3 3.3541

ОДОБРЕНИЯ.

GL, DNV, ABS, BV, TÜV , DB