

Классификация

EN ISO 18273-A	EN ISO 18273-B	AWS A5.10
S Al 5356 (AlMg5Cr(A))	-	ER5356

Описание и область применения

Присадочный пруток предназначенный для сварки алюминиево-магниевого сплава с содержанием магния до 5%. Металл шва устойчив к воздействию соленой воды. Цвет металла шва не отличается от основного металла после анодирования. Требуется предварительный подогрев до 150°C изделий высокой толщины.

Основной металл

AlMg 5	3.3555	EN AW-5019 [AlMg 5]
AlMg 3	3.3535	EN AW-5754 [AlMg 3]
AlMg 4 Mn	3.3545	EN AW-5086 [AlMg 4]
AlMgSi 0.5	3.3206	EN AW-6060 [AlMgSi]
AlMgSi 0.7	3.3210	EN AW-6005A [AlSiMg(A)]
AlMgSi 1	3.2315	EN AW-6082 [AlSi 1 MgMn]
AlMg 1 SiCu	3.3211	EN AW-6061 [AlMg 1 SiCu]
AlZn 4.5 Mg 1	3.4335	EN AW-7020 [AlZn 4.5 Mg 1]
AlMg 2.7 Mn	3.3537	EN AW-5454 [AlMg 3 Mn]
G-AlMg 5	3.3561	EN AC-51300
G-AlMg 5 Si	3.3261	EN AC-51400
G-AlMg 3	3.3541	EN AC-51100
G-AlMg 3 Si	3.3241	-

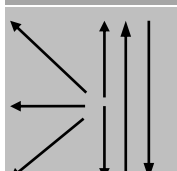
Типовой химический состав наплавленного металла, % по массе

Al	Mn	Cr	Mg	Ti	Fe	Si	Zn	Cu
основа	0.05-0.2	0.05-0.2	4.5-5.5	0.06-0.2	< 0.4	< 0.25	< 0.1	< 0.1

Механические свойства наплавленного металла

Предел текучести R _{p0.2}	Временное сопротивление разрыву R _m	Относительное удлинение (L ₀ =5d ₀)
МПа	МПа	%
110	240	17

Рекомендации по применению

	Полярность: DC(+)	Защитный газ: (EN ISO 14175) I1 Основной металл должен быть зачищен в зоне сварки. Предварительный подогрев до 150°C необходим для пластин толщиной > 15мм	Ø, мм
			1.6
			2.0
			2.4
			3.2
			4.0
			5.0

Разрешения и сертификаты

TÜV (2198.), DB (61.132.01)