

AX-5183

AX-AIMg4,5Mn

EN ISO 18273	S Al 5183 (AIMg4,5Mn)
Werkstoff-Nr.	3.3548
AWS A5.10	ER 5183

oblast použití

Svařovací drát vyrobený ze slitiny hliníku a hořčíku pro TIG a MIG svařování hliníkových slitin. Svařované plochy je nutno před svařováním očistit. U velkých obrobků a tloušťce stěny nad 15 mm – se doporučuje přehřev 150 ° C - 200 ° C . Při svařování vytvrditelných slitin se doporučuje umísťovat sváry mimo nejvíce namáhané oblasti.

Složení svařovací drátu /tyčinky/ (typické hodnoty v %)

Al	Mg	Mn	Cr	Ti
základ	4,9	0,8	0,15	0,15

Použití

EN AW-5083 (AIMg4.5Mn0,7), EN AW-5019 (AIMg5), EN AW-6005A (AlSiMg(A)), EN AW-6061 (AIMg1SiCu), EN AW-6082 (AlSi1MgMn), EN AW-7020 (AlZn4,5Mg1), EN AC 51300 (G-AIMg5), EN AC51400 (G-AIMg5Si)

Mechanické hodnoty

Metoda svařování Ochranný plyn Zkušební teplota	WIG/MIG Argon I1 20°C	Mechanické vlastnosti svarového kovu podle DIN 1732-3
0,2% Mez kluzu (Rp _{0,2})	[MPa]	130
Pevnost v tahu Rm	[MPa]	280
Tažnost A (L ₀ = 5d ₀)%	[%]	18
Elektrická vodivost	[S*m/mm ²]	16-19
Tepelná vodivost	[W/(m*K)]	110-120
Koeficient tepelné roztažnosti	[1/K]	23,7*10 ⁻⁶

Použitelné ochranné plyny (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1, MIG: Argon I1 a směs Argon-Helium I3

Schválení

Aktuální situace je součástí samostatného dokumentu

balení

cívka	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6	2,4	
drát	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0	5,0

Ostatní rozměry na vyžádání

Výtisk 01/2013