

AX-5356 AX-AIMg5

EN ISO 18273	S Al 5356 (AIMg5)
Werkstoff-Nr.	3.3556
AWS A5.10	ER 5356

oblast použití

Svařovací drát vyrobený ze slitiny hliníku a hořčíku pro WIG a MIG svařování hliníkových slitin.

Zvláštní poznámky

U velkých obrobků s tloušťkou stěny nad 15 mm se doporučuje předehřev 150 ° C..

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

Al	Mg	Mn	Cr	Ti
základ	5	0,35	0,1	0,15

Použití

EN AW-5005 (AIMg1), EN AW-5754 (AIMg3), EN AW-5019 (AIMg5), EN AW-5086 (AIMg4), EN AW-5454 (AIMg3Mn), EN AW-6061 (AIMg1SiCu), EN AW-6082 (AlSi1MgMn), EN AC-51100 (G-AIMg3), EN AC51300 (G-AIMg5), EN AC-51400 (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]	110
Pevnost v tahu Rm	[MPa]	250
Tažnost A (L ₀ = 5d ₀)%	[%]	18
Elektrická vodivost	[S*m/mm ²]	15-19
Tepelná vodivost	[W/(m*K)]	110-150
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

