

(OK Autrod 18.17)*

Opis:

Drut do stopów aluminium o zawartości do 5% Mg. Używany w przypadku wymaganej wyższej wytrzymałości niż przy spawaniu stopem 5356. Dodatek stopowy Zr zwiększa odporność stopiwa na gorące pęknięcia.

Materiał spawany:

AlMg5, AlMg4,5Mn, AlMgSi1 i inne

Dopuszczenia:

CE EN 13479
DB 61.039.07
TÜV 05816
DNV

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

I1- I3

Prąd spawania: 

Typowy skład chemiczny spoiwa (%):

Si	Mn	Al	Mg	Zn	Zr
<0,25	0,80	reszta	4,70	0,20	0,15

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20
EN	I1	280	130	30	35

Parametry technologiczne:

Ø d (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,0	90 - 210	15 - 26	16	7,0 - 14,0	0,9 - 1,8
1,2	140 - 260	20 - 29	19	7,0 - 13,0	1,2 - 2,3
1,6	190 - 350	24 - 30	20	5,0 - 8,0	1,6 - 2,6

* - poprzednia nazwa produktu