

Drátová elektroda / svařovací tyče ze slitiny hliníku a hořčíku pro MIG nebo TIG svařování hliníkových slitin.

Normy

Werkstoff-Nr.	3.3546
AWS/ASME SFA-5.10	ER 5087
EN ISO 18273	S Al 5087 (ALMg4,5MnZr)

Nejdůležitější základní materiály

Slitiny hliníku a hořčíku
např. ALMg 3 (3.3535), ALMg 4.5 Mn (3.3547), ALMg 5 (3.3555); podmíněně pro tvrditelné slitiny, jako např. AlCuMg 1 (3,1325), ALMgSi 1 (3,2315), AlZn 4,5 Mg 1 (3,4335)

Fyzikální vlastnosti (typické hodnoty)

Elektrická vodivost při 20°C [S · m/mm ²]	Tepelná vodivost při 20°C [W/(m · K)]	Koeficient lineární tepelné roztažnosti [1/K]
16 - 19	110 - 120	23,7 · 10 ⁻⁶

Mechanické hodnoty čistého svařového kovu (typické hodnoty)

Svařovací proces Ochranný plyn Teplota		WIG Argon +20°C	MIG Argon +20°C
Mez kluzu R _{p0,2}	MPa	140	140
Pevnost v tahu R _m	MPa	300	300
Tažnost A ₅	[%]	20	20

Typické chemické složení čistého svařového kovu [%]

Al	Mg	Mn	Cr	Ti	Zr
základ	4,5-5,5	0,7-1,1	0,05-0,25	0,15	0,1-0,2

Zvláštní poznámky

Oblast svaru musí být kovově čistá. Předehřev pro větší svařence na +150 °C. Při svařování tvrditelných slitin neumísťujte svary do mechanicky vysoce namáhané zóny.

**Ochranný plyn TIG/ MIG
Schválení**

I1
TÜV, DB, CE

Svařovací tyče

Průměr [mm]	Délka [mm]	Obsah balení [kg]
1,6	1000	5,0
2,0	1000	5,0
2,4	1000	5,0
3,2	1000	5,0
4,0	1000	5,0
5,0	1000	5,0

**Dostupné průměry
Svařovací polohy MIG
Svařovací polohy WIG
Polarita proudu MIG
Polarita proud TIG**

0,8 mm / 1,0 mm / 1,2 mm / 1,6 mm
PA, PB, PF
PA, PB, PF
DC+
AC