



# Union AlMg 4,5 Mn

## Пруток/ Проволока



	EN ISO 18273	AWS A 5.10	Мат. №		
<b>Классификация</b>	S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7(A))	ER 5183	3.3548		
<b>Характеристики и области применения</b>	Присадочные прутки и проволока для TIG и MIG/MAG сварки AlMg-сплавов. Наплавленный металл устойчив к воздействию морской воды. Перед сваркой необходима тщательная очистка свариваемых кромок. Толстостенные детали требуют предварительного подогрева при 150 °C.				
<b>Маркировка</b> (только для прутков)	 3.3548 / AlMg4,5Mn				
<b>Свариваемые Материалы (EN 753)</b>	EN AW-5083 [AlMg 4,5 Mn 0,7] EN AW-5019 [AlMg 5] EN AW -6005A [AlSiMg (A)] EN AC-51300	EN AW-5086 [AlMg 4] EN AW-6060 [AlMgSi] EN AW-6082 [AlSi 1 MgMn] EN AC-51400			
<b>Типичный химический состав, %</b>	<b>Mg</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Ti</b>	<b>Al</b>
	4.3-5.2	0.6-1.0	0.05-0.25	<0.15	Основа
<b>Механические свойства наплавленного металла в соответствии с EN 1597-1</b> (минимальные значения при комнатной темп.)	Предел текучести, 0.2% Н/мм <sup>2</sup>	Предел прочности Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение (L <sub>0</sub> = 5d <sub>0</sub> ), %	Электропроводность, См/мм <sup>2</sup>	
	125	275	16	15-19	
<b>Положение сварки</b>		<b>Ток TIG (~) / MIG/MAG = (+)</b> <b>Защитный газ (EN 439) Ar – 100 %</b>			
<b>Одобрения</b>	TUV (Серт. № 2196 [TIG] и 2195 [MIG/MAG]) DB (Серт. № 61.132.03 [TIG и MIG/MAG]) GL [MIG/MAG], DNV [MIG/MAG], WIWEB [TIG и MIG/MAG], ABS [MIG/MAG], LR [MIG/MAG]				
<b>Упаковка и вес</b>	<b>Диаметр x Длина (мм)</b>	<b>Катушка</b>	<b>Вес одной упаковки, кг</b>	<b>Вес барабана, кг</b>	
	1.6 x 1000	-	10	-	
	2.0 x 1000	-	10	-	
	2.4 x 1000	-	10	-	
	3.2 x 1000	-	10	-	
	4.0 x 1000	-	10	-	
	0.8	B300	5	-	
	1.0	B300	7	-	
	1.2	B300	7	80	
	1.6	B300	7	80	

Возможна поставка других типов катушек