

Union AlMg 4,5 MnZr

Пруток / Проволока



Классификация	EN ISO 18273 S Al 5087 (AlMg4,5MnZr)	AWS A 5.10 ER 5183 (mod.)	Мат. № 3.3546			
Характеристики и области применения	<p>Микролегированные цирконием присадочные прутки и проволока для TIG и MIG/MAG сварки.</p> <p>Наплавленный металл устойчив к горячему растрескиванию. Особенно подходят для сложных сварных соединений, включающих неблагоприятные условия захвата.</p> <p>Перед сваркой необходима тщательная очистка свариваемых кромок.</p> <p>Толстостенные детали требуют предварительного подогрева при 150 °С.</p>					
Маркировка (только для прутков)	 3.3546 / AlMg4,5MnZr					
Свариваемые Материалы (EN 753)	EN AW-5083 [AlMg 4,5 Mn 0,7] EN AW-5019 [AlMg 5] EN AW -6005A [AlSiMg (A)] EN AW -6061 [AlMg 1 SiCu] EN AC-51300	EN AW-5086 [AlMg 4] EN AW-6060 [AlMgSi] EN AW-6082 [AlSi 1 MgMn] EN AW -7020 [AlZn 4,5 Mg 1] EN AC-51400				
Типичный химический состав, %	Mg	Mn	Cr	Ti	Zr	Al
	4.3-5.2	0.6-1.0	0.05-0.25	<0.15	0.1-0.2	Основа
Механические свойства наплавленного металла в соответствии с EN 1597-1 (минимальные значения при комнатной темп.)	Предел текучести, 0.2% Н/мм ²	Предел прочности Н/мм ²		Относительное удлинение (L ₀ = 5d ₀), %	Электропроводность, См/мм ²	
	125	275		16	15-19	
Положение сварки				Ток TIG (~) / MIG/MAG = (+) Защитный газ (EN 439) Ar -100 %		
Одобрения	DB (Серт. № 61.132.04 [TIG и MIG/MAG]) GL [TIG и MIG/MAG] WIWEB [TIG и MIG/MAG]					
Упаковка и вес	Диаметр x Длина (мм)	Катушка	Вес одной упаковки, кг	Вес барабана, кг		
	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