



Union AlMg 5

Пруток / Проволока



	EN ISO 18273	AWS A 5.10	Мат. №		
Классификация	S Al 5356 (AlMg5Cr(A))	ER 5356	3.3556		
Характеристики и области применения	Присадочные прутки и проволока для TIG и MIG/MAG сварки AlMg-сплавов, содержащих до 5 % Mg. Наплавленный металл устойчив к воздействию морской воды. Перед сваркой необходима тщательная очистка свариваемых кромок. Толстостенные детали требуют предварительного подогрева при 150 °С.				
Маркировка (только для прутков)	 3.3556 / AlMg5				
Свариваемые Материалы (EN 753)	EN AW-5019 [AlMg 5] EN AW-5086 [AlMg 4] EN AW -6005A [AlSiMg (A)] EN AW -6061 [AlMg 1 SiCu] EN AW-5454 [AlMg 3 Mn] EN AC-51400	EN AW-5754 [AlMg 3] EN AW-6060 [AlMgSi] EN AW-6082 [AlSi 1 MgMn] EN AW -7020 [AlZn 4,5 Mg 1] EN AC-51300 EN AC-51100			
Типичный химический состав, %	Mg	Mn	Cr	Ti	Al
	4.5-5.5	0.1-0.5	<0.3	<0.15	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	
	110	235	18	14-19	
Положение сварки		Ток TIG (~) / MIG/MAG = (+) Защитный газ (EN 439) Ar – 100 %			
Одобрения	TUV (Серт. № 2198 [TIG] и 2197 [MIG/MAG]) DB (Серт. № 61.132.01 [TIG и MIG/MAG]) GL [MIG/MAG], ABS [MIG/MAG], LR [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