

AX-5087

AX-AIMg4,5MnZr

Normy

EN ISO 18273	S Al 5087 (AlMg4,5MnZr)
Werkstoff-Nr.	3.3546
AWS A5.10	-

Popis a použití

Svařovací drát, nebo tyčinka, vyrobená ze slitiny hliníku a hořčíku s přísadou Zr, určená pro svařování metodami WIG a MIG. Materiál má zvýšenou odolnost proti vzniku trhlin za tepla. Rovněž se doporučuje pro svařování dynamicky namáhaných dílů.

Svařovací plocha musí být zbavena nečistot. U velkých obrobků a tloušťce stěny nad 15 mm se doporučuje předehřev 150 ° C-200 ° C .

Při svařování vytvrditelných slitin se doporučuje umísťovat sváry mimo nejvíce namáhané oblasti

Složení svařovací drátu /tyčinky/ (typické hodnoty v %)

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

Použití

EN AW-5083 (AlMg4.5Mn0,7), EN AW-5019 (AlMg5), EN AW-6005A (AlSiMg(A)), EN AW-6061 (AlMg1SiCu), EN AW-6082 (AlSi1MgMn), EN AW-7020 (AlZn4,5Mg1), EN AC-51300 (G-AlMg5), EN AC-51400 (G-AlMg5Si)

Mechanické hodnoty

Metoda svařování Ochranný plyn Zkušební teplota	WIG/MIG Argon I1 20°C	Mechanické vlastnosti svarového kovu podle DIN 1732-3
0,2% Mez kluzu (Rp _{0,2})	[MPa]	130
Pevnost v tahu Rm	[MPa]	280
Tažnost A (L ₀ = 5d ₀)%	[%]	18
Elektrická vodivost	[S*m/mm ²]	16-19
Tepelná vodivost	[W/(m*K)]	110-120
Koeficient tepelné roztažnosti	[1/K]	23,7*10 ⁻⁶

Použitelné ochranné plyny (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1, MIG: Argon I1 a směs Argon-Helium I3

Schválení

Aktuální situace je součástí samostatného dokumentu

Balení

cívka	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6	2,4	
tyč	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0	5,0

Ostatní rozměry na vyžádání

Výtisk 01/2013