

AX-5754

AX-AlMg3

Normy

EN ISO 18273	S Al 5754 (AlMg3)
Werkstoff-Nr.	3.3536
AWS A5.10	-

Oblast použití

Svařovací drát vyrobený ze slitiny hliníku a hořčíku pro TIG a MIG svařování hliníkových slitin, zejména s obsahem Mg do 3%. U velkých obrobků s tloušťkou stěny nad 15 mm se doporučuje předehřev 150 ° C. Svárový kov dobře odolává účinkům mořské vody

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

Al	Mg	Mn	Cr	Ti
základ	3	0,3	0,1	0,13

Použití

EN AW-5005 (AlMg1), EN AW-5754 (AlMg3), EN AW-5454 (AlMg3Mn), EN AW-6061 (AlMg1SiCu), EN AW-6082 (AlSi1MgMn), EN AW-3207 (AlMn0,6), EN AW-5251 (AlMg2), EN AC-51100 (G-AlMg3)

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]	80
Pevnost v tahu R _m	[MPa]	200
Tažnost A A (L ₀ = 5d ₀)%	[%]	20
Elektrická vodivost	[S*m/mm ²]	20-23
Tepelná vodivost	[W/(m*K)]	130-170
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	
drát	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0	5,0

Ostatní rozměry na vyžádání

Výtisk 01/2013