

Стандарт

UTP A 495**DIN 1732: SG – AlMg 5****AWS A5.10: ER5356****Химический состав наплавленного металла, %**

Al	Mg	Mn	Si	Fe
Основа	5,0	0,3	<0,25	<0,4

Механические свойства

Предел текучести	Предел прочности	Отн. удлинение	Температура пл. °C
120 N/mm ²	250 N/mm ²	25%	575 -633

Описание и применение

Специальная сварочная проволока и прутки для наплавки и сварки сплавов аналогичного состава.

Свариваемые материалы

Аллюминиево-магниевого сплавы с содержанием магния более 3 %

AlMg 5 № 3.3555.

AlMg 4.5 № 3.3545.

G- AlMg 5, G- AlMg 10, AlMgSi 1

Наплавленный металл можно анодировать.

Технология сварки

Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз, обратная полярность (электрод +).

Защитный газ DIN 32526: Argon 100 %

Форма поставки

Прутки длиной 1000 мм: Ø 2,0; 2,5; 3,0

Проволока Ø 1,0; 1,2; 1,6

Одобрения

TUV, SEPROZ