

Стандарт

UTP A 495Mn

DIN 1732: SG – AlMg 4,5Mn

AWS A5.10: ER5183

Химический состав наплавленного металла, %

Al	Mg	Mn	Si	Fe
Основа	5,0	0,8	<0,25	<0,4

Механические свойства

Предел текучести	Предел прочности	Отн. удлинение	Температура пл. °C
140 N/mm2	300 N/mm2	20%	574 -638

Описание и применение

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

Свариваемые материалы

AlMg 4.5Mn № 3.3547.

AlMg 4Mn № 3.3545.

G- AlMg 5Si, № 3.3261.

AlZnMgCu1.5, № 3.4365.

AlZnMgCu0.5, № 3.4345.

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; 3,2

Проволока Ø 1,0; 1,2; 1,6

Одобрения

DNV, TUV, DB, SEPROZ