

Použitie:

Jeden z najčastejšie používaných drôtov na zváranie hliníkových zliatin. Obsah kremíka znižuje teplotu tavenia a je dôvodom obľúbenosti u zvaračov. Zvarový spoj nie je náchylný na tvorbu trhlín, povrch spoja je lesklý bez väčších nerovností. Tepelne sa nespracováva. Neodporúča sa na diely ktoré sa budú povrchovo upravovať elektrolytickou oxidáciou. Odporúčaný predhrev 150 - 200°C. Interpass teplota 150°C

Vhodnosť na zváranie, napr.:

AlMgSi0,5, AlMgSi1, AlMg1SiCu, G-AISi6Cu4 a iné.

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479

DB 61.039.05

ďalšie: CWB

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I3

Zvárací prúd:

(= (+))

Typické chemické zloženie drôtu (%):

Si	Mn	Al	Fe	Zn
5,00	<0,05	95,0	<0,60	<0,10

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W.Nr. ~3.2245

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %
EN	I1	165	55	18

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
0,8	60 - 170	13 - 24	15	8,0 - 11,0	0,6 - 0,9
1,0	90 - 210	15 - 26	16	7,0 - 12,0	0,9 - 1,5
1,2	140 - 260	20 - 29	19	5,5 - 11,0	1,0 - 2,1
1,6	190 - 350	25 - 30	25	4,5 - 8,0	1,5 - 2,6