

Použitie:

Drôt typu AlMg4,5MnZr na zváranie hliníkových zliatin s obsahom horčíka do 5% a zliatin s vyššou pevnosťou. Legovanie Zr zlepšuje odolnosť proti trhlínám za tepla pri tuhnutí zvarového kovu. Odporúčaný predhrev 150 – 200°C.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

AlMg5, AlMg4,5Mn, AlMgSi1 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479
DB 61.039.07
TÜV 05816
ďalšie: DNV

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1- I3

Zvárací prúd:

= (+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

Si	Mn	Al	Mg	Zn	Zr
<0,25	0,80	95,0	4,70	0,20	0,15

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W.Nr. 3.3546

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20
EN	I1	280	130	30	35

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)
1,0	90 - 210	15 - 26	16	7,0 - 14,0	0,9 - 1,8
1,2	140 - 260	20 - 29	19	7,0 - 13,0	1,2 - 2,3
1,6	190 - 350	24 - 30	20	5,0 - 8,0	1,6 - 2,6