

Použitie:

Drôt typu AlMg4,5MnZr na zváranie hliníkových zliatin s obsahom horčíka do 5% a zliatin s vyššou pevnosťou. Legovanie Zr zlepšuje odolnosť proti trhlinám 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 61.039.08
TÜV 05796

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1 - I3

Zvárací prúd:



Typické chemické zloženie drôtu (%):

Si	Mn	Al	Fe	Mg	Zn	Zr
<0,25	0,80	95,0	<0,40	4,70	0,20	0,15

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