

Použitie:

Drôt určený na zváranie zliatiny 5083 a podobných zliatin s vysokým obsahom horčíka, kde pôvodný drôt typu 5356 pevnosťou nedostačoval. Je najčastejšie používaným drôtom pri stavbe lodí a iných konštrukcií, kde sa požaduje súčasne vysoká pevnosť a húževnatosť spoja spolu s dobrou odolnosťou proti korózii a vonkajšiemu prostrediu. Nie je vhodný na zváranie tepelne namáhaných častí. Zvarový kov sa tepelne nepracováva.

Odporúčaný predhrev 150 – 200°C.

Interpass teplota 150°C

Vhodnosť na zváranie, napr.:

AlMg5, AlMg4,5Mn, AlMgSi1 a iné.

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 18439

DB 61.039.04

TÜV 04667

ďalšie: CWB

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I3

Zvárací prúd:



Typické chemické zloženie drôtu (%):

Si	Mn	Al	Fe	Mg	Zn
<0,25	0,80	základ	<0,40	4,80	<0,25

Iné údaje:

W.Nr. 3.3548

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Plyn	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20
EN	I1	290	140	25	30