



Марка, описание	Классификации и одобрения	Химический состав прутка, %	Типичные механические свойства наплавленного металла
<p>OK Tigrod 5183</p> <p>Пруток, предназначенный для сварки изделий из алюминиево-магниево-марганцовистых сплавов типа AMg4.5, EN AW 5083 и им других высокопрочных алюминиево-магниевых сплавов 5XXX группы, когда к наплавленному металлу предъявляются высокие требования по прочности, пластичности, ударной вязкости и коррозионной стойкости в морской воде или при контакте с химически активной атмосферой. Наплавленный металл имеет цвет идентичный основному металлу при анодировании. Данный пруток получил широкое распространение в судостроении и автомобилестроении, сосудов, работающих под давлением, производстве криогенного оборудования, элементов офшорных конструкций и многих других отраслях. Однако его не рекомендуется применять для сварки изделий эксплуатирующихся при температурах выше 65°C, т.к. наплавленный металл склонен к коррозионному растрескиванию под напряжением. Его также можно использовать для сварки алюминиево-магниево-кремниевых сплавов 6XXX группы типа АД31, АД33, EN AW 6060/6063, 6005, 6201 и им аналогичных, а также для сварки этих сплавов со сплавами 1XXX, 3XXX и 5XXX групп, если доля участия присадочного материала в сварном шве более 50%.</p> <p>Выпускаемые диаметры: от 1,6 до 4,8 мм</p>	<p>EN ISO 18273: S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7(A))</p> <p>AWS A5.10: ER5183</p> <p>НАКС: Ø 3.2 мм</p>	<p>Al основа</p> <p>Mg 4,30-5,20</p> <p>Mn 0,50-1,00</p> <p>Cr 0,05-0,20</p>	<p>σ_T 140 МПа</p> <p>σ_B 290 МПа</p> <p>δ 25%</p>

σ_T – предел текучести наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

σ_B – предел прочности наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

δ – относительное удлинение наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

КСУ – ударная вязкость наплавленного металла [Дж/см²] на V-образном надрезе Шарпи при испытаниях на ударный изгиб

КСУ – ударная вязкость наплавленного металла [Дж/см²] на U-образном надрезе Менаже при испытаниях на ударный изгиб

