



Пруток присадочный для алюминия AlMg CastoTig 45802 W

Описание

Хорошая коррозионная устойчивость против окружающей среды и морской воды, низкоконцентрированной азотной кислоты и раствора натрия. Измельчение зерна происходит благодаря титановой добавке. Высокая пластичность и высокий предел текучести. Поддается резке и шлифованию. Имеет большой потенциал ионизации. Рекомендуемая рабочая температура от -195°C до 100°C .

Технические характеристики

EN ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr(A))

W.-Nr: 3.3556

AWS A5.10 ER 5356

Типовой хим. состав сварочного материала в %: 5Mg – max 0.5 Mn –max 0.3 Cr –max 0.15 Ti, остальное Al

Характеристики сварного шва	При T = 20°C
Предел прочности σ (МПа)	235
Предел текучести $\sigma_{0,2}$ (МПа)	110
Относительное удлинение A5 (%)	17

Применение

Используется для стыковой сварки близких по хим. составу и однородных сплавов AlMg и соответствующих материалов с высоким содержанием углерода, например:

- 3.2315 –AlMgSi 1
- 3.3210 – AlMgSi 0.7
- 3.3241 –G-AlMg 3Si
- 3.3261 –G-AlMg 5Si
- 3.3325 –AlMg 2
- 3.3535 –AlMg 3
- 3.3541 –G-AlMg 3
- 3.3545 –AlMg 4Mn
- 3.3561 –G-AlMg 5
- 3.4335 –AlZn 4.5 Mg 1
- 3.3206 –AlMgSi 0.5
- 3.3214 –AlMg 1 SiCu
- 3.3245 –AlMg 3 Si
- 3.3315 –AlMg 1

3.3527 –AlMg 2Mn 0.8

3.3537 –AlMg 2.7 Mn

3.3543 –G-AlMg 3

3.3555 –AlMg 5

3.3591 –G-AlMg 10

Типичные примеры использования:

Оконные и дверные коробки, крыши, облицовка и фасады в строительстве, трубопроводы, перила и подверженные коррозии конструкции в автомобилестроении и кораблестроении, а также детали, используемые в пищевой промышленности.

Указания по обработке

Очистить зону сварки. В зависимости от материала и размеров детали рекомендуется предварительный нагрев крупногабаритных деталей при температуре $150-250^{\circ}\text{C}$. Обратить внимание на непрерывную подачу присадочного материала. При сварке корневого шва обеспечивается его равномерное формирование.

Положения при сварке: все, кроме вертикального вниз

Ток сварки: ~

Защитный газ EN 439-11 (100% Ar)

