



Марка, описание	Классификации и одобрения	Химический состав проволоки, %	Защитный газ	Типичные механические свойства наплавленного металла
<p><b>OK Autrod 5356</b></p> <p>Это наиболее распространенная проволока для сварки изделий из алюминий-магниево-кремниевых сплавов 5XXX группы с содержанием магния более от 3 до 5%. Наплавленный металл обладает относительно высокой прочностью, отличной коррозионной стойкостью и имеет цвет идентичный основному металлу при анодировании, однако он склонен к коррозионному растрескиванию под напряжением при температурах эксплуатации выше 65°C. Данная проволока получила широкое распространение в судостроении и автомобилестроении, емкостей для хранения и транспортировки жидких и сыпучих продуктов и многих других отраслях. Ее также можно применять для сварки алюминий-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%. Сварку рекомендуется выполнять на оборудовании, поддерживающем режим MIG-puls, особенно для толщин до 4 мм. Выпускаемые диаметры: от 0,8 до 2,4 мм</p>	<p>EN ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr(A))</p> <p>AWS A5.10: ER5356</p>	<p>Al основа Mg 4,50-5,50 Mn 0,10-0,20 Ti 0,06-0,20 Cr 0,05-0,20</p>	<p>I1 (Ar 100%) I3 (Ar + 5...95% He)</p>	<p><math>\sigma_T</math> 120 МПа <math>\sigma_B</math> 265 МПа <math>\delta</math> 26%</p>

$\sigma_T$  – предел текучести наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

$\sigma_B$  – предел прочности наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

$\delta$  – относительное удлинение наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

KCV – ударная вязкость наплавленного металла [Дж/см<sup>2</sup>] на V-образном надрезе Шарпи при испытаниях на ударный изгиб

KCU – ударная вязкость наплавленного металла [Дж/см<sup>2</sup>] на U-образном надрезе Менаже при испытаниях на ударный изгиб

Diameter, mm	Wire feed, m/min	Welding current, A	Arc voltage, V	Deposition rate kg weld metal/hour
0.8	5-13	60-170	13-24	0.4-1.1
0.9	5-13	60-170	13-24	0.5-1.3
1.0	7-14	90-210	15-26	0.9-1.8
1.2	6-13	140-260	20-29	1.1-2.4
1.6	4.5-7.5	190-350	25-30	1.5-2.5

	Наружный диаметр	Диаметр посадочного отверстия	Ширина	Вес
<p>KS 300</p>	<b>300мм</b>	<b>52мм</b>	<b>100мм</b>	<b>6кг, 7кг</b>