



| Марка, описание | Классификации и одобрения | Химический состав прутка, % | Типичные механические свойства наплавленного металла |
|--|--|--|--|
| <p>OK Tigrod 5356</p> <p>Пруток, предназначенный для сварки изделий из алюминиево-магниевых 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 судо- и автомобилестроении, емкостей для хранения и транспортировки жидких и сыпучих продуктов и многих других отраслях. Его также можно применять 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%. Выпускаемые диаметры: от 1,6 до 4,8 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>σ_T 120 МПа σ_B 265 МПа δ 26%</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

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

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

