

## (OK TIGROD 18.17)

### Použití:

Drát typu AlMg 4.5 MnZr pro svařování hliníkových slitin s obsahem hořčíku do 5% a slitin s požadavkem na vyšší pevnost. Legování Zr zlepšuje odolnost proti trhlinám za tepla a při tuhnutí svarového kovu.

Předehřev 150 - 200°C.

### Vhodnost pro svařování, např.:

AlMg5, AlMg4,5Mn, AlMgSiř a jiné.

### Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479

DB 61.039.08

TÜV 05796

### Ochranný plyn (EN439):

I1 - I3

### Svařovací proud:

~

### Typické chemické složení drátu (%):

Si	Mn	Al	Fe	Mg	Zn	Zr
<0,25	0,80	95,0	<0,40	4,70	0,20	0,15

### Jiné údaje:

W.Nr. 3.3546

**C**

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0.2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C +20
EN	I1	280	130	30	35

### Balení:

Ø (mm)	délka (mm)	balení	hmotnost (kg)
1,6	1000	R120	2,5
2,4	1000	R120	2,5
3,2	1000	R120	2,5