

(OK AUTROD 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 při tuhnutí svarového kovu.

Předehřev 150 - 200°C.

Vhodnost pro svařování, např.:

AlMg5, AlMg4,5Mn, AlMgSi1

a jiné

Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479

DB 61.039.07

TÜV 05816

další: DNV

Ochranný plyn (EN439):

I1- I3

Svařovací proud: (=+)

Typické chemické složení drátu (%):

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

Polohy svařování:



Jiné údaje:

W.Nr. 3.3546

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20
EN	I1	280	130	30	35

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,0	90 - 210	15 - 26	16	7,0 - 14,0	0,9 - 1,8
1,2	140 - 260	20 - 29	19	7,0 - 13,0	1,2 - 2,3
1,6	190 - 350	24 - 30	20	5,0 - 8,0	1,6 - 2,6

Balení:

Ø (mm)	cívka	hmotnost (kg)
1,0	98-7	7
1,2	98-7	7
1,6	98-7	7

C