

(OK TIGROD 18.16)

Použití:

Drát OK Autrod 5183 byl vyvinut pro svařování slitiny AA 5083 a slitin podobných s vysokým obsahem hořčíku, kde původně užívaný drát typu 5356 poskytoval nižší pevnost. Je nejčastěji užívaným svařovacím drátem ve stavbě lodí a jiných konstrukcí, kde je současně vyžadována vysoká pevnost a houževnatost spoje spolu s odolností proti korozi a vnějšímu prostředí. Není vhodný pro svařování tepelně namáhaných dílů. Svarový kov se tepelně nepracovává. Předehřev 150 - 200°C. Interpass teplota 150°C

Vhodnost pro svařování, např.:

AlMg5, AlMg4,5Mn, AlMgSi1 a jiné.

Klasifikace, certifikace:

CE EN 18439
 DB 61.039.04
 TÜV 04667
 další: CWB

Ochranný plyn (EN439):

I1, I3

Svařovací proud:

Typické chemické složení drátu (%):

Si	Mn	Al	Fe	Mg	Zn
<0,40	0,80	základ	<0,40	4,80	<0,25

Jiné údaje:

W.Nr. 3.3548

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20
EN	I1	290	140	25	30

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
4,0	1000	R120	2,5