

Алюминиевая проволока

Спецификация

AWS A5.10	: ER5183
ISO 18273	: S Al 5183 (AlMg4.5Mn0,7)

Общее описание

Сплошная проволока для сварки высокопрочных алюминиевых сплавов, применяемых при низких температурах (до -196°C)

Хорошие показатели подачи и стабильность сварочного процесса

Стабильная и плотная дуга

Также доступна в 90 кг упаковке WUTPACK® Mini, что увеличивает производительность, снижая время на смену катушек

Защитный газ (согласно EN 439)

ДСНЭ	I1	Инертный газ Ar 100%
ДСПЭ	I1	Инертный газ Ar 100%
	I3	Инертный газ Ar+ >0-95%He

Одобрение

	ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV
ДСНЭ						+
ДСПЭ	WC	WC	5183	S AlMg4.5Mn	+	+

Типичный химический состав стандартных проволоки/прутков (% по массе)

Al	Mn	Si	Ti	Mg	Zn	Cr	Fe	Cu
bal.	0.8	0.09	0.02	4.5	0.15	0.15	0.14	0.02

Механические свойства всего наплавленного металла

	Процесс	Защитный газ	Состояние	0,2% Предела текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Относительное удлинение (%)
Типичные значения после сварки	ДСНЭ	I1	AW	150	290	25
	ДСПЭ	I1	AW	140	300	30

Физические свойства

Интервал плавления	568 – 638°C
Плотность	приблизительно 2400 кг/м³

Свариваемые материалы

Материал	Обозначение	Тип	W.Nr.	Int.Reg.Nr.	Int.Cast.Nr.
Алюминиевые деформируемые сплавы	DIN 1725-1	Al Mg 3	3.3535	5754	
		Al Mg 4.5 Mn	3.3547	5083	
		Al Mg 5	3.3555	6082	
		Al Mg Si 1			
Алюминиевые литейные сплавы	DIN 1725-2	G-Al Mg 3	3.3541		
		G-Al Mg 3 Si	3.3241		512.0
		G-Al Mg 5	3.3561		B 535.0
		G-Al Mg 5 Si	3.3261		

Упаковка и доступные размеры поставок

Процесс	Ед. поставки:	Размеры (мм)	0,8	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
ДСНЭ	5-ти кг тубус					X	X	X	X	X
ДСПЭ	7,6 кг пластиковая катушка S300		X	X	X	X				
	7,0 кг барабанная катушка BS300		X	X	X	X				
	90 кг WUTPACK® Mini					X				
Другие размеры и упаковка по требованию										