

EN ISO 18273 S Al 4043 A (AlSi5 (A))
AWS A5.10 ER4043
Wst.-Nr. 3.2245

Union AlSi5

WIG/MIG drát pro slitiny hliníku

POPIS

Svařovací drát MIG a tyčky WIG pro svařování slitin hliníku. Svařování plamenem, příp. pájení možné s použitím vhodného tavidla. Velmi tekutá svarová lázeň. Není vhodné pro svary, které mají být eloxovány.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ SVAROVÉHO KOVU

	Si	Al
%	4,5-5,5	základ

MECHANICKÉ HODNOTY DLE EN ISO 15792-1 *

Mez kluzu	R_e	N/mm ²	70
Mez pevnosti	R_m	N/mm ²	130
Tažnost	A ($L_0=5d_0$)	%	16
El. vodivost		Sm/mm ²	15-19

* minimální hodnoty při běžné teplotě

MATERIÁLY

EN AW-6060 [AlMgSi]

EN AW-6005A [AlSiMg(A)]

EN AW-6082 [AlSi 1 MgMn]

EN AW-6061 [AlMg 1 SiCu]

EN AC-45000

Slitiny AlSi do 7% Si, spoje různých typů hliníku a jeho slitin mezi sebou.

OCHRANNÝ PLYN, POKYNY PRO SVAŘOVÁNÍ

Ochranný plyn dle EN ISO 14175 I (Argon).

Svařování MIG stejnosměrným proudem, připojení na + pól, WIG střídavým proudem.

Svařenec důkladně očistit. Tlusté plechy a odlitky před svařováním předeřhřát na 150-200°C. Svary dílů z vytvrditelných slitin by neměly být v nejvíce namáhané zóně.

PROVEDENÍ

Ø 1,6-2,0-2,4-3,2-4,0 tyčky 1000 mm

Ø 0,8-1,0-1,2-1,6 cívka B300 7 kg

Ø 1,2-1,6 sud Longlife 80 kg

OSVĚDČENÍ

DB (Zulassungs-Nr. 61.132.02 [WIG und MIG])