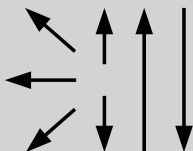


Normy									
EN ISO 18273-A	AWS A5.10								
S Al 5356 (AlMg5Cr(A))	ER5356								
Vlastnosti a použití									
Svarovací drát pro MIG svařování AlMg slitin do 5% Mg. Svarový kov odolává mořské vodě. Svarové plochy před svařováním důkladně očistit, silné plechy předehřát na 150°C.									
Základní materiály									
AlMg 5	3.3555	EN AW-5019 [AlMg 5]							
AlMg 3	3.3535	EN AW-5754 [AlMg 3]							
AlMg 4 Mn	3.3545	EN AW-5086 [AlMg 4]							
AlMgSi 0.5	3.3206	EN AW-6060 [AlMgSi]							
AlMgSi 0.7	3.3210	EN AW-6005A [AlSiMg(A)]							
AlMgSi 1	3.2315	EN AW-6082 [AlSi 1 MgMn]							
AlMg 1 SiCu	3.3211	EN AW-6061 [AlMg 1 SiCu]							
AlZn 4.5 Mg 1	3.4335	EN AW-7020 [AlZn 4.5 Mg 1]							
AlMg 2.7 Mn	3.3537	EN AW-5454 [AlMg 3 Mn]							
G-AlMg 5	3.3561	EN AC-51300							
G-AlMg 5 Si	3.3261	EN AC-51400							
G-AlMg 3	3.3541	EN AC-51100							
G-AlMg 3 Si	3.3241 -								
Chemická analýza drátu									
	Al	Mn	Cr	Mg	Ti	Fe	Si	Zn	Cu
hm. %	základ	0.05 – 0.2	0.05 – 0.2	4.5 – 5.5	0.06 – 0.2	< 0.4	< 0.25	< 0.1	< 0.1
Mechanické vlastnosti svarového kovu									
mez kluzu Rp0.2		pevnost Rm		tažnost A (L0=5d0)					
MPa		MPa		%					
110		240		17					
Pokyny pro svařování									
	druh proudu: DC (+)		ochranný plyn: (EN ISO 14175) I1, I3			ø (mm)			
						1.0			
						1.2			
						1.6			
Certifikace									
TÜV (2198.), DB (61.132.01), GL, LR									