

Класификация:

SFA/AWS 5.10: ER 5356
(W. Nr.): (3.3556)

БДС EN ISO 18273: S Al 5356 / (AlMg5Cr(A))
(DIN 1732): (SG-AlMg5)

Предназначение:

Тел за МИГ заваряване на Al-Mg сплави със съдържание на магнезий до 5%. Това е най-широко използвания тел за заваряване на алуминий, поради сравнително високата якост. Трябва да се има предвид, че при съдържание в основния материал на Mg > 3% и при температури над 65 °C шевове имат склонност към образуване на пунатини от стресова корозия. Съдържанието на Cr, Mn и Ti повишава устойчивостта срещу спукване и спомага за получаване на дребнозърнеста структура. Тестван е за работа от -196 до +100 °C. Използва се за заваряване на алуминиеви конструкции с висока якост, както и в автомобилостроенето. Подходящ е за анодиране, като се получават светли естествени цветове.

Типични приложения:

За заваряване на алуминиеви сплави 5019 (AlMg5); 5086 (AlMg4); 6005 (AlSiMg); 6060 (AlMgSi); 6061 (AlMg1SiCu); 6063 (AlMg0,7Si) и др.

Защитен газ: I1, I3

Заваръчен ток: = (+)

Одобрения и сертификати:

CE	EN 13479	DNV	5356 (WB)
DB	61.039.01	GL	S-AlMg5
TÜV	04664	LR	WB/1-1
ABS	ER5356	CWB	
BV	WB		



Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

Si	Mn	Al	Fe	Mg
< 0,25	< 0,20	основен	< 0,40	5,00

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Защитен газ	R _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa)	A ₅ (%)
EN	I1	265	120	26

Режими на заваряване и производителност:

Ø (mm)	W (l/min)	H (kg/h)	V (m/min)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
0,8	15	0,9 - 1,1	11,0 - 14,0	13 - 24	60 - 170	181508(хххх)*
1,0	16	0,9 - 1,8	7,0 - 14,0	15 - 26	90 - 210	181510(хххх)*
1,2	19	1,2 - 2,3	7,0 - 13,0	20 - 29	140 - 260	181512(хххх)*
1,6	25	1,6 - 2,6	5,0 - 8,0	25 - 30	190 - 350	181516(хххх)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.