

Класификация:

SFA/AWS 5.10: ER 5183
(W. Nr.): (3.3548)

БДС EN ISO 18273: S Al 5183 / (AlMg4,5Mn0,7(A))
(DIN 1732): (SG-AlMg4,5Mn)

Предназначение:

Тел за МИГ заваряване на алуминиеви сплави Al-Mg и Al-Mg-Mn. Осигурява възможно най-високата якост без допълнителна термообработка, вкл. при сплави като AA5083. Въпреки че съдържанието на Mn подобрява температурната стабилност, тела не се препоръчва за приложения при високи температури. Тестван е за работа от -196 до +80 °C. Не подлежи на термообработка. Има много добра устойчивост в морска вода и се използва широко в корабостроенето и за морски конструкции, подложени на разнопосочни натоварвания. Намира приложение също и в млекопреработвателната и пивоварната промишлености. Цветът му е безцветен - светло сив и не е подходящ за анодиране.

Типични приложения:

За заваряване на алуминиеви сплави 5019 (AlMg5); 5083 (AlMg4,5Mn0,7); 5086 (AlMg4); 7020 (AlZn4,5Mg1) и др.

Защитен газ: I1, I3

Заваръчен ток: = (+)

Одобрения и сертификати:

CE	EN 13479	DNV	5183 (WC)
DB	61.039.03	GL	RAIMg4,5
TÜV	04666	LR	CWB
ABS	ER5183		
BV	WC		



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

Si	Mn	Al	Fe	Mg
< 0,40	1,2	основен	< 0,40	4,80

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

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

Режими на заваряване и производителност:

Ø (mm)	W (l/min)	H (kg/h)	V (m/min)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
1,0	16	0,9 - 1,8	7,0 - 14,0	15 - 26	90 - 210	181610(xxxx)*
1,2	19	1,2 - 2,3	7,0 - 13,0	20 - 29	140 - 260	181612(xxxx)*
1,6	25	1,6 - 2,6	5,0 - 8,0	25 - 30	190 - 350	181616(xxxx)*

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