

MT-AIMg 5

3.3556

Проволока / пруток для сварки AIMg сплавов

Условные обозначения

DIN 1732	SG AIMg 5
Material No.	3.3556
WAS/ASME SFA-5.10	similar to. ER 5356
B.S.2901, part 4	similar to. 5056 A
EN ISO 18273	S Al 5356 AIMg5Cr(A)

Материал основы

Алюминий-магниевые сплавы типа:
AIMg 1 (3.3315), AIMg 3 (3.3535), AIMg 5 (3.3555) sowie AIMgSi 1 (3.2315)

Физические свойства

Электропроводность при 20°C [S · m/mm ²]	Теплопроводность при 20°C [W/(m · K)]	Коэффициент линейного термического расширения (20 - 100°C) [1/K]
15-19	110-150	23,7 · 10 ⁻⁶

Механические свойства
наплавленного металла
(средние значения)

Процесс сварки Защитный газ Термообработка Температура испытаний	[°C]	TIG Аргон без т/о +20°C	MIG Аргон без т/о +20°C
0,2%- пр.текучести R _{p0,2}	[Н/мм ²]	110	110
Пр.текучести R _m	[Н/мм ²]	250	250
Удлинение g A ₅	[%]	25	25

Химический состав
наплавленного
металла (%)

Mg	Mn	Cr	Ti
5	0,35	0,1	0,15

Технология сварки

для деталей с толщиной больше 15 мм необходим предварительный подогрев до 150 °C.

Защитный газ
(TIG / MIG)

Аргон

Одобрение

TÜV, DB, UDT

TIG присадочные прутки

Diameter [mm]	Length [mm]	Kg per box
1,6	1000	10
2,0	1000	10
2,4	1000	10
3,2	1000	10
4,0	1000	10
5,0	1000	10

Вес упаковки

MIG проволока

Диаметр 0,8 мм 1,0 мм 1,2 мм 1,6 мм 2,4 мм

TIG ~

MIG =