

MT-AISi 5

3.2245

Проволока / пруток для сварки AISi сплавов

Условные обозначения

DIN 1732	SG - AISi 5
Material No.	3.2245
AWS/ASME SFA-5.10	ER 4043
B.S.2901, part 4	4043 A
EN ISO 18273	S Al 4043A (AISi 5)

Материал основы

Сварка AISi сплавов и разнородных соединений. Может использоваться для сварки термически упрочненных алюминиевых сплавов типа AlCuMg 1 (3.1325), AlMgSi 1 (3.2315), AlZn 4,5 Mg 1 (3.4335)

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]
24 - 32	170	22,1*10 ⁻⁶

Механические свойства наплавленного металла (средние значения)

Процесс варки Металл основы Толщина Защитный газ Термообработка Температура испытаний	(мм)	TIG AISi 5 6 Аргон без т/о +20°C	MIG AlMgSi1 6 Аргон без т/о +20°C
0,2%- пр.текучести R _{p0,2}	[Н/мм ²]	100	100
Пр.текучести R _m	[Н/мм ²]	160	160
Удлинение g	A ₅ [%]	15	15

Химический состав наплавленного металла (%)

Al	Si
Основа	5

Технология сварки Для деталей толщиной больше 15 мм необходим предварительный подогрев до 150 – 200°C. Сварной шов для термически упрочненных сплавов не должен находиться в зоне высоких механических нагрузок.

Защитный газ (TIG/MIG) - Аргон

Одобрения

TÜV, DB, UDT

TIG присадочные прутки,

Вес упаковки

Диаметр [мм]	Длина [мм]	кг упаковка
1,6	1000	10
2,0	1000	10
2,4	1000	10
3,2	1000	10
4,0	1000	10
5,0	1000	10

MIG проволока

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

Тип тока

TIG ~

MIG =