

Klassificering

ISO 18273-01 : Al 5087

Allmän beskrivning

Aluminiumtråd för svetsning av höghållfasta aluminiumlegeringar och lågtemperaturapplikationer (-196°C).

Zr tillägg för att förbättra värmesprickningsbeständighet och att förbättra struktur. Levereras också i Super Glaze® kvalitet.

Skyddsgaser (enligt EN 439)

MIG	I1 I3	Inert gas Ar (100%) Inert gas Ar+ >0-95% He
-----	----------	--

Godkännanden

	DB	TÜV	UDT
MIG	+	+	+

Typanalys tråd (vikt%)

Al	Mn	Si	Ti	Mg	Zn	Cr	Zr
rest	0.8	0.2	0.15	4.5	0.15	0.15	0.1

Mekaniska egenskaper för rent svetsgods

Tillstånd	0.2% gräns	Brottgräns	Förlängning
Svetsat	(N/mm ²)	(N/mm ²)	(%)
Typiska värden MIG	140	300	30

Fysiska egenskaper

Smältningssområde: 568 - 638°C
Densitet: ca. 2.400 g/cm³

Användningsområde

Aluminium-legeringar

DIN 1725-1	W.Nr.	Int.Reg.Nr.
Al Mg 3	3.3535	5754
Al Mg 4,5 Mn	3.3547	5083
Al Mg 5	3.3555	6082
Al Mg Si 1		

DIN 1725-2		Int.Cast.Nr.
G-Al Mg 3	3.3541	
G-Al Mg 3 Si	3.3241	512.0
G-Al Mg 5	3.3561	B 535.0
G-Al Mg 5 Si	3.3261	

Packning

Metod	Diam. (mm)	1.0	1.2	1.6
MIG	7 kg spole B300	X	X	X

andra diametrar och packningar på begäran

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande

MDE LNM AlMg4.5MnZr 1