

SuperGlaze® TIG 5087

КЛАССИФИКАЦИЯ

ISO 18273 - S Al 5087 (AlMg4,5MnZr)
 EN 573.3 - EN AW-AlMg4,5MnZr
 AA - 5087
 № мат. - 3.3546

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Создан для использования в тех случаях, когда прочность на разрыв наплавления должна равняться прочности высоколегированных магниевых сплавов
 Предназначается для сварки основных металлов с максимальным содержанием Mg 5%
 Содержание циркония обеспечивает мелкозернистую структуру металла шва

ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (СОГЛАСНО ISO 14175)

I1 : инертный газ Ar (100%)
 I3 : инертный газ Ar+ 0.5-95% He
 Скорость потока : 8 - 15 л/мин.

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

GL	LR	DB	TÜV	WWeb	
+*	+*	+	+	+	* (верно для газов I1 и I3)

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (%)

Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Zr	Be
бал.	макс. 0.25	макс. 0.4	макс. 0.05	0.7-1.1	4.5-5.2	0.05-0.25	макс. 0.25	макс. 0.15	0.10-0.20	макс. 0.0003

Примечание: общее содержание не указанных здесь элементов не должно превышать 0.15%

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Удлинение (%)
Типичные значения:	I1	ПС	125-140	275-300	17-30

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Интервал плавления : 568 - 638°C
 Плотность : около 2660 кг/м³

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

См. "Руководство по наполняющим металлам для алюминия"

ТИПИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Строительство и ремонт морских сооружений	Железнодорожная отрасль
Криогенные резервуары	Автомобильная отрасль
Судостроение и иные работы с высокопрочным структурным алюминием	Автомобильные прицепы и морские платформы

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0	4.8	
Ед-ца: 5-кг картонная коробка	X	X	X	X	X	X	Примечание: отрезка по длине = 1000 мм
По запросу возможна упаковка в тару иного типа и размера							