

MT - AlMg 4,5 MnZr

3.3546

Pręty do spawania lub drut elektrodowy ze stopu aluminiumo-magnezowego do spawania metodami TIG lub MIG stopów aluminiumowych.

Oznaczenie wg norm	DIN 1732	SG AlMg 4,5 MnZr				
	Werkstoff-Nummer	3.3546				
	AWS/ASME SFA - 5.10	ER 5087				
	B.S.2901, cz.4	5087				
	EN	AW 5087				
Ważniejsze materiały podstawowe	Stopy aluminiumo-magnezowe: AlMg 3 - 3.3535 AlMg 5 - 3.3555 AlMg4,5Mn - 3.3547	Warunkowo dla stopów hartujących się: AlCuMg 1 - 3.1325 AlMgSi 1 - 3.2315 AlZn 4,5 Mg 1 - 3.4335				
Właściwości fizyczne	Przewodność elektryczna przy 20°C [s*m/mm ²]	Przewodność cieplna przy 20°C [W/(m*K)]	Liniowy współczynnik rozszerzalności cieplnej [20-100°C] [1/K]			
	16-19	110-120	23,7 x 10 ⁻⁶			
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Metoda spawania Gaz ochronny Obróbka cieplna Temperatura prób	[°C]	TIG argon niestosowana 20°C	MAG argon niestosowana 20°C		
	0,2% - Granica plastyczności R _{p0,2}	[N/mm ²]	140	140		
	Wytrzymałość na rozciąganie R _m	[N/mm ²]	300	300		
	Wydłużenie A ₅	[%]	20	20		
Skład chemiczny w %	Al	Mg	Mn	Cr	Ti	Zr
	Baza	4,9	0,7	0,15	0,1	0,2
Wskazówki szczegółowe	Obszar spawania musi być oczyszczony do metalicznego połysku. Duże elementy i blachy powyżej 15mm podgrzewać do 150°C. Przy spawaniu stopów hartujących się spoiny nie powinny w miejscach obciążonych w miejscach obciążanych mechanicznie.					
Stosowany gaz ochronny	Argon					
Dopuszczenia	TUV, DB, UDT.					
Pręty do spawania	Średnice 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm, 3,2 mm, 4,0 mm, 5,0 mm w odcinkach 1000 mm, pakowane po 10 kg.					
Drut elektrodowy	Średnice 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm, 2,4 mm.					