

MT - AlMg 5

3.3556

Pręty do spawania lub drut elektrodowy ze stopu aluminium-magnezowego do spawania metodami TIG lub MIG stopów aluminium-magnezowych.

Oznaczenie wg norm	DIN 1732	SG AlMg 5			
	Werkstoff-Nummer	3.3556			
	PN-75/M-69414	SPA 20			
	AWS/ASME SFA - 5.10	ER 5356			
	B.S.2901, cz.4	5056 A			
	EN	AW 5056			
Ważniejsze materiały podstawowe	AlMn 1 - 3.0515 AlMg 3 - 3.3535	AlMn 5 - 3.0555 AlMgSi1 - 3.2315			
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]		
	15-19	110-150	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]	110	110	
	Wytrzymałość na rozciąganie R _m	[N/mm ²]	250	250	
	Wydłużenie A ₅	[%]	25	25	
Skład chemiczny w %	Al	Mg	Mn	Cr	Ti
	Baza	5,0	0,35	0,1	0,15
Wskazówki szczegółowe	Duże elementy i blachy powyżej 15mm podgrzewać do 150°C.				
Stosowany gaz ochronny	Argon				
Dopuszczenia	TUV, TUV Wiedeń, BD, LR, ABS, NV.				
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.				