

Použitie:

Drôt určený na zváranie zliatiny 5083 a podobných zliatin s vysokým obsahom horčíka, kde pôvodný drôt typu 5356 pevnosťou nedostačoval. Je najčastejšie používaným drôtom pri stavbe lodí a iných konštrukciách, kde sa požaduje súčasne vysoká pevnosť a húževnatosť spoja spolu s dobrou odolnosťou proti korózii a vonkajšiemu prostrediu. Nie je vhodný na zváranie tepelne namáhaných častí. Zvarový kov sa tepelne nezpracováva.

Odporúčaný predhrev 150 – 200°C.

Interpass teplota 150°C

Vhodnosť na zváranie, napr.:

AlMg5, AlMg4,5Mn, AlMgSi1 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

CE	EN 13479
ABS	ER5183 pre dia 1,2 a 1,6mm
BV	WC
DB	61.039.03
DNV	5183 (WC)
GL	RAIMg4,5
TÜV	04666
ďalšie:	CWB

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I3

Zvárací prúd:

(=+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

Si	Mn	Al	Fe	Mg
<0,25	0,80	zvyšok	<0,40	4,80

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W.Nr. 3.3548

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20
EN	I1	290	140	25	30

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
1,0	90 - 210	15 - 26	16	7,0 - 14,0	0,9 - 1,8
1,2	140 - 260	20 - 29	19	7,0 - 13,0	1,2 - 2,3
1,6	190 - 350	25 - 30	25	5,0 - 8,0	1,6 - 2,6