

### Általános leírás

4,5% magnézium-, 0,7% mangán- és 0,1% cirkóniumötvözésű alumínium hegesztőhuzal a 3... 5% magnéziumtartalmú alumínium alapanyagok hegesztéséhez, olyan esetekben, ahol a nagy szilárdság az elsődleges követelmény. A cirkóniumötvözés következtében az ötvözet nagyon jó ellenállást mutat a melegepedéssel szemben.

### Védőgáz (EN ISO 14175)

I1, I2, I3

### Polaritás

DC+

### Besorolás

EN ISO 18273 S Al 5087 (AlMg4,5MnZr)

### Jóváhagyások

CE EN 13479  
DB 61.039.07  
DNV For welding of aluminium alloys  
VdTÜV 05816

### Hegesztőhuzal átlagos vegyi összetétele, %

Al	Si(max)	Fe(max)	V(max)	Mn	Cu(max)
maradék	0,25	0,4	-	0,7-1,1	0,05
Mg	Zn(max)	Ti(max)	Zr	Cr	Egyéb
4,5-5,2	0,25	0,15	0,1-0,2	0,05-0,25	max0,15

### Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár (MPa)	130
Szakítószilárdság (MPa)	280
Nyúlás (%)	30

### Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (J)
+20°C	35

### Hegesztési paraméterek

Átmérő Ø	Áramerősség		W Átlag l/perc	η Átlag %	H		V		Feszültség	
	Min A	Max A			Min kg/h	Max kg/h	Min m/perc	Max m/perc	Min V	Max V
1.0	90	210	16						15	26
1.2	140	260	19						20	29
1.6	190	350	25						25	30

W = Védőgázszükséglet

η = Kihozatali hatásfok (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) \* 100)

H = Varratfémtömeg / 1 óra ividő

V = Előtolási sebesség

### Megjegyzés

Alumínium hegesztésekor mindig rendkívül alapos tisztítást alkalmazzunk! Távolítsuk el a zsírokat, olajokat, nedvességet, festékmáradványokat, szerves és szervetlen anyagokat a hegesztés helyéről! Csiszolóanyag és drótkéfe használata esetén korrózióálló acélhoz használható típust válasszunk!

Előmelegítés nem szükséges egészen 20 mm szelvényvastagságig, de a porozitásképződési hajlamot nagyon erősen csökkenti 10 mm vastagság fölött. Értéke általában 150-200°C.