

Általános leírás

2,7% magnéziummal ötvözött alumínium hegesztőhuzal. Olyan alumíniumötvözetek hegesztéséhez, amelyek magnéziumtartalma alacsony, mint pl.: 5454. A varratfém érzéketlen a feszültségkorrózióra magasabb hőmérsékleteken is. Jellemző alkalmazási példák: Vegyi tárolótartályok, autóiipari komponensek, keretek.

Védőgáz (EN ISO 14175)

I1, I3

Polaritás

DC+

Besorolás

EN ISO 18273 S Al 5554 (AlMg_{2,7}Mn)
SFA/AWS A5.10 ER5554

Jóváhagyások

CWB AWS A5.10 (Item no ending of A)

Hegesztőhuzal átlagos vegyi összetétele, %

Al	Si(max)	Fe(max)	V(max)	Mn(max)	Cu(max)
maradék	0,25	0,4	-	0,5-1,0	0,1
Mg(max)	Zn(max)	Ti	Zr(max)	Cr(max)	Egyéb
2,4-3,0	0,25	0,05-0,2	-	0,05-0,2	max0,15

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár (MPa)	110
Szakítószilárdság (MPa)	230
Nyúlás (%)	17

Hegesztési paraméterek

Átmérő Ø	Áramerősség		W		η		H		V		Feszültség	
	Min	Max	Átlag	Átlag	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
mm	A	A	l/perc	%	kg/h	kg/h	m/perc	m/perc	V	V	V	V
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 ívidő

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 drótkefe 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.