

**Általános leírás**

5% magnézium- és 0,7% mangánötvezésű alumínium hegesztőhuzal a 3... 5% magnéziumtartalmú és öregítéssel nem keményíthető alumínium alapanyagok hegesztéséhez, olyan esetekben, ahol a nagy szilárdság elsődleges követelmény. Igen jó a varrat korróziós ellenállása tenger (vagy sós víz közeli) atmoszférában.

**Védőgáz (EN ISO 14175)**

I1, I2, I3

**Polaritás**

DC+

**Besorolás**

EN ISO 18273 S Al 5556 (AlMg5Mn)  
SFA/AWS A5.10 ER5556

**Jóváhagyások**

CWB AWS A5.10 (Item no ending with A)  
VdTÜV 05794

**Hegesztőhuzal átlagos vegyi összetétele, %**

Al	Si(max)	Fe(max)	V(max)	Mn	Cu(max)
maradék	0,25	0,4	-	0,6-1,0	0,1
Mg	Zn(max)	Ti	Zr(max)	Cr	Egyéb
5,0-5,5	0,2	0,05-0,2	-	0,05-0,25	max0,15

**Varratfém átlagos mechanikai jellemzői**

Folyáshatár (MPa)	145
Szakítószilárdság (MPa)	295
Nyúlás (%)	25

**Ütőmunka (KV)**

Vizsgáló hőmérséklet	Ütőmunka (J)
+20°C	25

**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 alkalmazunk! 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.