

### Általános leírás

4,5% magnézium és 0,7% mangánötvezésű alumínium hegesztőpálca az AA5083 - és hasonlóan magas magnéziumtartalmú - alumínium alapanyagok hegesztéséhez. Kifejlesztésének célja, hogy a lehető legnagyobb szilárdságú varratfémeket nyerjük alkalmazásával hőkezelés nélküli, hegesztés utáni állapotban. Ezt az elvárást a népszerűbb OK Tigrod 5356 nem képes kielégíteni. Általában tengeri és szerkezeti alkalmazásai léteznek, ahol nagy szilárdság, törési szívósság és korrózióállóság a legfőbb elvárás. A magas magnéziumtartalom miatt nem alkalmas nagyobb hőmérsékletű üzemekre a feszültségkorróziós repedésveszély miatt. Nem hőkezelhető.

### Védőgáz (EN ISO 14175)

I1, I3

### Polaritás

AC

### Besorolás

EN ISO 18273 S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7(A))  
SFA/AWS A5.10 R5183

### Jóváhagyások

CWB AWS A5.10 (Item no ending with A)  
DB 61.039.04  
VdTÜV 04667  
CE EN 13479

### Hegesztőhuzal átlagos vegyi összetétele, %

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

### Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár (MPa)	140
Szakítószilárdság (MPa)	290
Nyúlás (%)	25

### Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (J)
+20°C	30

### Csomagolási adatok

A hegesztőpálcák hossza: 1000 mm.  
Forgalmazott átmérők: 1,6; 2,0; 2,4; 3,2 és 4,0 mm.  
Az egységnyi csomagolás tömege: 2,5kg.

### 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 minimum 65°C.