

### Általános leírás

Az OK Tigrod 5356 az "általános" AWI hegesztőpálca, mivel a legszélesebb körben elterjedten alkalmazzák. Leggyakrabban viszonylag magas folyáshatára miatt választják. A magnézium-szilícium ötvöztetésű alapanyagok (5xxx sorozat) OK Tigrod 5356-val hegesztett kötéselei érzékenyebbé válhatnak a feszültségkorrózióra, amennyiben a varrat magnéziumtartalma 3% fölötti és az üzemi hőmérséklet eléri a 65°C-ot. Nem hőkezelhető.

### Védőgáz (EN ISO 14175)

I1, I3

### Polaritás

AC

### Besorolás

EN ISO 18273 S Al 5356 (AlMg5Cr(A))  
SFA/AWS A5.10 R5356

### Jóváhagyások

VdTÜV 04665  
CE EN 13479  
DB 61.039.02  
CWB AWS A5.10 (Item no ending with A)

### Hegesztőhuzal átlagos vegyi összetétele, %

Al	Si(max)	Fe(max)	V(max)	Mn	Cu(max)
maradék	0,25	0,4	-	0,1-0,2	0,1
Ti	Zn(max)	Mg	Zr(max)	Cr	Egyéb
0,06-0,2	0,1	4,5-5,5	-	0,05-0,2	max0,15

### Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár (MPa)	110
Szakítószilárdság (MPa)	235
Nyúlás (%)	17

### Csomagolási adatok

A hegesztőpálcák hossza: 1000 mm.  
Forgalmazott átmérők: 1,6; 2,0; 2,4; 3,2; 4,0 és 5,0 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 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.

Ha az 5xxx sorozat bármely típusát úgy hegesztjük OK Tigrod 5356-tal, hogy a varratfém magnéziumtartalma 3% fölé kerül és ezt a varratot 65°C fölötti hőmérsékleten üzemeltetjük, akkor felmerül a feszültségkorróziós törés veszélye.