

Aluminiowy drut lity gatunku 5183 (W. Nr 3.3548) do spawania metodą MIG stopów aluminium Al-Mg serii 5000. Stopiwo jest bardzo odporne na korozję - działanie wody morskiej oraz charakteryzuje się bardzo wysokimi własnościami wytrzymałościowymi oraz dużą ciągliwością (najwyższe parametry wytrzymałościowe spoiny ze stosowanych spoiw aluminiowych).

Dzięki tym cechom jest powszechnie stosowany do spawania łodzi, jachtów, statków, naczep samochodów ciężarowych i innych konstrukcji w przemyśle transportowym i motoryzacyjnym oraz stoczniowym.

Możliwość zastosowania w aplikacjach kriogenicznych.

Ze względu na wysoką zawartość magnezu Mg, drutu nie należy stosować, jeśli złącze pracować będzie w wysokich temperaturach - możliwość wystąpienia korozji naprężeniowej.

Jako gaz osłonowy należy stosować czysty argon Ar lub mieszanki Ar+He.

Klasyfikacja

| | |
|--------|------------------------------------|
| EN ISO | 18273: S Al 5183 (AIMg4.5Mn0.7(A)) |
| AWS | A5.10: ER 5183 |

Dopuszczenia

| Dopuszczenia | Oznaczenie |
|--------------|---------------------|
| DB | ● |
| GL | S-AIMg4,5Mn |
| LRS | D O BF WC/I - 1S NA |
| TÜV | ● |
| DNV | ● |



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

| Al | Si | Mn | Mg | Cr | Ti | Cu | Fe |
|--------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Reszta | 0.3 | 0.8 | 4.5 | 0.1 | 0.1 | 0.1 | 0.1 |

Własności mechaniczne stopiwa

| Obróbka cieplna | Granica plastyczności (MPa) | Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | Wydłużenie A5 (%) |
|--------------------------|-----------------------------|-----------------------------------|-------------------|
| Bez obróbki cieplnej (*) | ≥125 | ≥275 | ≥17 |

(*) 70% Ar + 30% He

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: I1, I3

Materiały

AIMg3, AIMg5, AIMg4,5Mn; Al Zn4,5Mg1

G-AIMg3Si; G-AIMg5Si; G-AIMg10;

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

