

Aluminiowy drut lity gatunku 5356 (W. Nr. 3.3556) do spawania metodą MIG stopów aluminium Al-Mg oraz Al-Mg-Si serii 5000 i 6000 o maksymalnej zawartości magnezu Mg 5%.

Zaleca się również, aby drutem tego gatunku spawać elementy, które po zakończeniu spawania poddawane są anodyzowaniu.

Stopiwo charakteryzuje się wysokimi własnościami wytrzymałościowymi oraz wysoką odpornością na korozję atmosferyczną i na działanie wody morskiej.

Stosowany przy produkcji pojazdów w przemyśle transportowym i motoryzacyjnym, statków i innych w przemyśle stoczniowym, a także w przemyśle chemicznym.

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

Klasyfikacja

EN ISO	18273: S Al 5356 (AlMg5Cr(A))
AWS	A5.10: ER 5356

Dopuszczenia

Dopuszczenia	Oznaczenie
DB	•
TÜV	•



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

Al	Si	Mn	Mg	Cr	Ti	Cu	Fe
Reszta	0.2	0.1	5	0.1	0.1	0.1	0.3

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)
Bez obróbki cieplnej (*)	≥110	≥240	≥17

(*) 70% Ar + 30% He

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: I1, I3

Materiały

Al Mg1SiCu, Al MgSi0,7;

G-Al Mg3Si, G-Al Mg5Si;

AlMg3, AlMg5, AlZn4,5Mg1;

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

