

Alüminyum Alaşımlarının Kaynağı için Gazaltı Kaynak Teli

Klasifikasyonu

AWS A5.10 : ER5356
DIN 1732 : SG-AlMg5

Genel Özellikleri

%3'den fazla Mg içeren alüminyum alaşımlarının kaynağında kullanılır. Dolgu metali deniz suyunun oluşturduğu korozyona karşı dayanıklıdır.

Geniş ağızlı kaynak uygulamalarında iş parçasına kaynaktan önce 150°C öntav uygulanması ve kaynak yapılacak bölgenin iyice temizlenmesi önerilir.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

Si	Mg	Mn	Fe	Cr	Cu	Zn	Ti	Al
0.10	5.0	< 0.10	< 0.20	< 0.07	< 0.01	< 0.03	< 0.06	kalan

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası)

Akma Dayanımı : 110 - 120 N/mm² Ergime Aralığı : 562 - 633 °C
Çekme Dayanımı : 250 - 260 N/mm² Yoğunluk : 2.64 gr/cm³
Uzama (L=5d) : 25 %

Koruyucu Gazlar (EN 439)

I1 - Ar (%100)

Kaynak Edilebilen Malzemeler

Hadde alüminyum alaşımları

DIN 1725-1	W. Nr.	Alaşım No.
AlMg 3	3.3535	5754
AlMg 4.5	3.3345	5082
AlMg 5	3.3555	5056A
AlMg 2 Mn 0.8	3.3527	5049
AlMg 2.7 Mn	3.3537	5454
AlMg 4 Mn	3.3545	5086
AlZn 4.5 Mg 1	3.4335	7020

Döküm alüminyum alaşımları

DIN 1725-2	W. Nr.	Alaşım No.
G-AlMg 3	3.3541	
G-AlMg 3 Si	3.3241	512.0
G-AlMg 5	3.3561	B535.0
G-AlMg 5 Si	3.3261	

Ambalaj ve Çap Bilgileri

Çap	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	Makara Ağırlığı
MIG Kaynak Teli	-	X	X	-	-	-	-	7 kg