

Opis:

Jeden z najszerszej stosowanych spawalniczych stopów aluminium. Przeznaczony do łączenia stopów typu AlMgSi oraz AlSi o zawartości do 7% Si. Dodatek stopowy krzemu zwiększa płynność jeziorka i zdolność do zwilżania brzegów materiału, ułatwiając spawanie. Stop nie jest wrażliwy na gorące pęknięcia a lico spoin jest prawie całkowicie pozbawione nalotu. Nie jest zalecany do łączenia elementów poddawanych anodyzowaniu. Stop nie jest obrabialny cieplnie.

Materiał spawany:

AlMgSi0,5, AlMgSi1, AlMg1SiCu, G-AlSi6Cu4 i inne

Dopuszczenia:

CE EN 13479
DB 61.039.05
CWB

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

I1, I3

Prąd spawania:

Typowy skład chemiczny spoiwa (%):

Si	Mn	Al	Fe	Zn
5,00	<0,05	95,0	<0,60	<0,10

Pozycje spawania:



Inne dane:

W.Nr. ~3.2245

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %
EN	I1	165	55	18

Parametry technologiczne:

Ø d (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Przeptyw gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
0,8	60 - 170	13 - 24	15	8,0 - 11,0	0,6 - 0,9
1,0	90 - 210	15 - 26	16	7,0 - 12,0	0,9 - 1,5
1,2	140 - 260	20 - 29	19	5,5 - 11,0	1,0 - 2,1
1,6	190 - 350	25 - 30	25	4,5 - 8,0	1,5 - 2,6

* - poprzednia nazwa produktu