

Opis:

5356 jest szeroko używanym stopem, klasyfikowanym jako spoiwo ogólnego zastosowania. OK Autrod 5356 jest zwykle wybierany ze względu na dość dużą wytrzymałość stopiwa na ścinanie. Stopy serii 5xxx spawane przy pomocy OK Autrod 5356, z zawartością powyżej 3% Mg i temperaturze pracy powyżej 65°C mogą być podatne na pęknięcie w wyniku korozji naprężeniowej. Stop nie jest obrabialny cieplnie.

Materiał spawany:

AlMg1 do AlMg5, AlMg4Mn, AlMgSi1, AlZn4,5Mg1 i inne

Dopuszczenia:

CE	EN 13479
ABS	ER 5356
BV	WB
DB	61.039.01
GL	S-AlMg5
LR	WB/I-1
DNV	5356 (WB)
TÜV	04664
CWB	

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

I1, I3

Prąd spawania:

Typowy skład chemiczny spoiwa (%):

Si	Mn	Al	Fe	Mg
<0,25	<0,20	reszta	<0,40	5,00

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %
EN	I1	265	120	26

Parametry technologiczne:

Ø d (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
0,8	60 - 170	13 - 24	15	11,0 - 14,0	0,9 - 1,1
1,0	90 - 210	15 - 26	16	7,0 - 14,0	0,9 - 1,8
1,2	140 - 260	20 - 29	19	7,0 - 13,0	1,2 - 2,3
1,6	190 - 350	25 - 30	25	5,0 - 8,0	1,6 - 2,6

* - poprzednia nazwa produktu