

SuperGlaze® MIG 5754

KLASYFIKACJA

ISO 18273	S Al 5754 (AlMg3)	A-Nr	-
EN 573,3	EN AW AlMg3	F-Nr	22
		Nr mat.	3.3536

OPIS OGÓLNY

Drut stopowy aluminium z magnezem, przeznaczony do spawania stopów zawierających maks. do 3,5% Mg
Dobra odporność na korozję i niemal identyczny kolor spoiny i materiału rodzimego po anodowaniu
Odpowiedni do spawania konstrukcji ogólnego przeznaczenia i blach strukturalnych

POZYCJE SPAWANIA (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PD/4F



PE/4G



PF/3Ggóra

GAZY OSŁONOWE (wg. ISO 14175)

I1	Gaz obojętny Ar (100%)
I3	Gaz obojętny Ar + 0,5-95% He
Przepływ	14,2-23,6 l/min

DOPUSZCZENIA

TÜV

+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU [% wag.]

Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Be	Mn+Cu
reszta	maks. 0,4	maks. 0,4	maks. 0,1	maks. 0,5	2,6-3,6	maks. 0,3	maks. 0,20	maks. 0,15	maks. 0,0003	0,10-0,6

Uwaga: pozostałe, nie wymienione wyżej pierwiastki składowe nie powinny przekraczać łącznie 0,15%

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności [N/mm ²]	Wytrzymałość na rozciąganie [N/mm ²]	Wydłużenie [%]
Wartości typowe	I1	AW	70-80	180-200	15-20

AW = po spawaniu

WŁASNOŚCI FIZYCZNE

Temperatura topnienia	: 580-642°C
Gęstość	: ok. 2660 kg/m ³

ZASTOSOWANIA

Budowa konstrukcji ogólnego przeznaczenia
Zderzaki samochodowe i wsporniki

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica [mm]	0,8	1,0	1,2	1,6	2,4	Inne rozmiary i opakowania na zapytanie
0,5 kg – szpula plastikowa S100	X	X	X	X		
7,26 kg – szpula S300	X	X	X	X	X	
7,0 kg – szpula BS300	X	X	X	X	X	
23-27 kg – szpula drewniana		X	X	X	X	
136 kg – Accupak			X	X		
159 kg – szpula drewniana		X	X	X	X	
227 kg – szpula drewniana		X	X	X	X	

Superglaze® MIG5754: rev. C-PL02-01/02/16