

SuperGlaze® MIG 5356 TM™

KLASYFIKACJA

| | | | |
|-----------|---------------------|------|----|
| AWS A5.10 | ER5356 | A-Nr | - |
| ISO 18273 | S Al 5356 (AlMg5Cr) | F-Nr | 22 |

OPIS OGÓLNY

Doskonała zwilżalność – niespotykany kształt i wygląd spoin czotowych i pachwinowych, mający krytyczne znaczenie w konstrukcji skrzyni ładunkowej naczezy.
Jaśniejsze jeziorko spawalnicze umożliwiające lepszą kontrolę
Doskonała stabilność i parametry łuku

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

| | | |
|----|-----|-----|
| DB | TÜV | CWB |
| + | + | + |

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU [% wag.]

| Al | Si | Fe | Cu | Mn | Mg | Cr | Zn | Ti | Be |
|--------|------------|-----------|-----------|----------|---------|-----------|-----------|----------|--------------|
| reszta | maks. 0,25 | maks. 0,4 | maks. 0,1 | 0,05-0,2 | 4,5-5,5 | 0,05-0,20 | maks. 0,1 | 0,06-0,2 | maks. 0,0008 |

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 | 110-120 | 240-296 | 17-26 |

AW = po spawaniu

WŁASNOŚCI FIZYCZNE

| | |
|-----------------------|------------------------------|
| Temperatura topnienia | : 562-633°C |
| Gęstość | : ok. 2640 kg/m ³ |

ZASTOSOWANIA

Duża prędkość spawania przy produkcji paneli naczezy
Wielowarstwowe spawanie spoin pachwinowych na złączach zakładkowych stopów 6xxx
Zrobotyzowane spawanie spoin pachwinowych cystern, wymagające jedynie niewielkiego czyszczenia po spawaniu

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica (mm) | 0,9 | 1,2 | 1,6 | Inne rozmiary i opakowania na zapytanie |
|-----------------------|-----|-----|-----|---|
| 7,0 kg – szpula BS300 | X | X | X | |
| 136 kg – Gem-Pak | X | X | X | |

SuperGlaze® MIG5356TM™; rev. C-PL02-01/02/16

Powyższe informacje powstały w oparciu o najlepszą wiedzę, jaką posiadamy na dany temat w momencie publikacji wydawnictwa. Aktualne informacje dostępne są na stronie www.lincolnelectric.eu. Dymy spawalnicze: karty bezpieczeństwa (SDS) są dostępne na naszej stronie internetowej.