

# SuperGlaze® TIG 5183

## KLASYFIKACJA

<b>AWS A5.10</b>	R5183	<b>A-Nr</b>	-
<b>ISO 18273</b>	S Al 5183 [AlMg4,5Mn0,7(A)]	<b>F-Nr</b>	22
<b>EN 573,3</b>	EN AW-AlMg4,5Mn	<b>Nr mat.</b>	3.3548

## OPIS OGÓLNY

Spełnia wymogi wytrzymałości na rozciąganie stopów o wysokiej zawartości magnezu  
Do spawania stopów 5083 i 5654

## GAZY OSŁONOWE (wg. ISO 14175)

I1	: Gaz obojętny Ar (100%)
I3	: Gaz obojętny Ar+0,5-95% He
Przepływ	: 8-15 l/min

## DOPUSZCZENIA

ABS	GL	LR	DB	TÜV	DNV	BV	WWeb
+	+	+	+	+	+	+	+

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU [% wag.]

Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Be
reszta	maks. 0,4	maks. 0,4	maks. 0,1	0,5-1,0	4,3-5,2	0,05-0,25	maks. 0,25	maks. 0,15	maks. 0,0003

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

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności (N/mm <sup>2</sup> )	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm <sup>2</sup> )	Wydłużenie [%]
<b>Wartości typowe</b>	I1	AW	125-165	270-290	16-25

AW = po spawaniu

## WŁASNOŚCI FIZYCZNE

Temperatura topnienia	: 568-638°C
Gęstość	: ok. 2660 kg/m <sup>3</sup>

## ZASTOSOWANIA

Budowa i naprawa statków  
Zbiorniki do pracy w niskiej temperaturze  
Przemysł okrętowy i inne, wymagające zastosowania strukturalnych blach aluminiowych o wysokiej wytrzymałości

Przemysł wojskowy  
Przemysł kolejowy i samochodowy  
Przemysł morski

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica (mm)	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
<b>5 kg – karton</b>	X	X	X	X	X

Superglaze® TIG 5183: rev. C-PL23-01/02/16

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](http://www.lincolnelectric.eu). Dymy spawalnicze: karty bezpieczeństwa (SDS) są dostępne na naszej stronie internetowej.