

### Použití:

Drát OK Autrod 5183 byl vyvinut pro svařování slitiny AA 5083 a slitin podobných s vysokým obsahem hořčíku, kde původně užívaný drát typu 5356 poskytoval nižší pevnost. Je nejčastěji užívaným svařovacím drátem ve stavbě lodí a jiných konstrukcích, kde je současně vyžadována vysoká pevnost a houževnatost spoje spolu s odolností proti korozi a vnějšímu prostředí. Není vhodný pro svařování tepelně namáhaných dílů. Svarový kov se tepelně nezpracovává. Předehřev 150 - 200°C. Interpass teplota 150°C

### Vhodnost pro svařování, např.:

AlMg5, AlMg4,5Mn, AlMgSi1 a jiné

### Klasifikace, certifikace:

|     |           |
|-----|-----------|
| CE  | EN 13479  |
| ABS | ER5183    |
| BV  | WC        |
| DB  | 61.039.03 |
| DNV | 5183 (WC) |
| GL  | RAIMg4,5  |
| TÜV | 04666     |
| LR  | WC1/I-1   |

### Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I3

### Svařovací proud:



### Typické chemické složení drátu (%):

| Si    | Mn   | Al     | Fe    | Mg   |
|-------|------|--------|-------|------|
| <0,40 | 0,80 | zbytek | <0,40 | 4,80 |

### Polohy svařování:



### Jiné údaje:

W.Nr. 3.3548

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

| Podmínky | Plyn | R <sub>m</sub><br>MPa | R <sub>p0,2</sub><br>MPa | A <sub>5</sub><br>% | KV (J)/°C<br>+20 |
|----------|------|-----------------------|--------------------------|---------------------|------------------|
| EN       | I1   | 290                   | 140                      | 25                  | 30               |

### Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

| Ø d<br>(mm) | Proud<br>(A) | Napětí<br>(V) | Spotřeba<br>plynu<br>(l/min) | Rychlost<br>podávání<br>(m/min) | Výkon<br>svařování<br>(kg/h) |
|-------------|--------------|---------------|------------------------------|---------------------------------|------------------------------|
| 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                    |