

### Použití:

Drát typu AlMg5 je nejpoužívanější drát pro svařování hliníkových slitin a je oceňována vysoká pevnost ve smyku získaného svařového kovu. Základní materiály typu 5xxx s obsahem Mg nad 3% mohou být při teplotách vyšších než 65°C náchylné ke koroznímu praskání. Interpass teplota 150°C  
 Předehřev 150 - 200°C.

### Vhodnost pro svařování, např.:

AlMg1 až AlMg5, AlMg4Mn, AlMgSi1, AlZn4,5Mg1 a jiné

### Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479  
 ABS ER 5356 pro pr. 1,2mm  
 BV WB  
 DB 61.039.01  
 GL S-AlMg5  
 LR WB/I-1  
 DNV 5356 (WB)  
 TÜV 04664  
 další: CWB, RINA

### Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I3

### Svařovací proud:



### Typické chemické složení drátu (%):

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

### Polohy svařování:



### Jiné údaje:

W.Nr. 3.3556

### Typické mechanické hodnoty čistého svařového kovu:

Podmínky	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %
EN	I1	265	120	26

### Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (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

D