

Alüminyum Alaşımları için TIG Kaynak Teli

Klasifikasyonu

AWS A5.10 : ER5356
DIN 1732 : SG-ALMg5

Genel Tanımı

%3'den fazla Mg içeren alüminyum alaşımlarının kaynağında kullanılır. Dolgu metali deniz suyunun oluşturduğu korozyona karşı dayanıklıdır.

Geniş ağızlı kaynak uygulamalarında iş parçasına kaynaktan önce 150°C öntav uygulanması ve kaynak yapılacak bölgenin iyice temizlenmesi önerilir.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

Si	Mg	Mn	Fe	Cr	Cu	Zn	Ti	Al
0.15	4.5 - 5.5	< 0.20	< 0.40	< 0.15	< 0.10	< 0.10	< 0.06	kalan

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı	: 120 N/mm ²	Ergime Aralığı	: 565 - 635 °C
Çekme Dayanımı	: 280 N/mm ²	Yoğunluk	: 2.65 gr/cm ³
Uzama (L=5d)	: 25 %		
Çentik Darbe Dayanımı	: 20 J (+20°C)		

Koruyucu Gazlar (EN 439)

TIG : I1 - Ar (%100)

Kaynak Edilebilen Malzemeler

Hadde alüminyum alaşımları

DIN 1725-1	W. Nr.	Alaşım No.
AlMg 3	3.3535	5754
AlMg 4.5	3.3345	5082
AlMg 5	3.3555	5056A
AlMg 2 Mn 0.8	3.3527	5049
AlMg 2.7 Mn	3.3537	5454
AlMg 4 Mn	3.3545	5086
AlZn 4.5 Mg 1	3.4335	7020

Döküm alüminyum alaşımları

DIN 1725-2	W. Nr.	Alaşım No.
G-ALMg 3	3.3541	
G-ALMg 3 Si	3.3241	512.0
G-ALMg 5	3.3561	B535.0
G-ALMg 5 Si	3.3261	

Ambalaj ve Çap Bilgileri

Çap	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0	Kutu Ağırlığı
TIG Kaynak Teli	-	-	-	-	X	X	-	-	5 kg

Dikkat : Katalogta yer alan bütün ürün açıklamaları elde edilen en yeni bilgiler doğrultusunda hazırlanmış olup Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş. tarafından önceden haber verilmeden revize edilebilir ya da değiştirilebilir. Katalog bilgileri kaynakçı için genel bir ürün seçim kılavuzu niteliği taşımaktadır. Kaynak dikişinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.