



SW AIMg 5

DIN 1732	SG AIMg 5
Werkstoff-Nummer	3.3556
PN-75/M-69414	SPA 20
B.S.2901 cz.4	5056 A
EN	AW 5056

Pręty do spawania lub drut elektrodowy ze stopu aluminium-magnezowego do spawania metodami TIG lub MIG stopów aluminium-magnezowych.

ORIENTACYJNY SKŁAD CHEMICZNY W %

Al	Mg	Mn	Cr	Ti
Baza	5,0	0,35	0,10	0,15

MECHANICZNE WARTOŚCI WYTRZYMAŁOŚCIOWE

METODA SPAWANIA	TIG	MAG
GAZ OCHRONNY	argon	M 11
OBRÓBKA CIEPLNA	niestosowana	niestosowana
TEMPERATURA PRÓB	20°C	20°C

Wytrzymałość na rozciąganie Rm	250 N/mm ²	250 N/mm ²
Granica plastyczności Rp 0,2	110 N/mm ²	110 N/mm ²
Wydłużenie A5	25 %	25 %

DOSTĘPNE ŚREDNICE

MIG 0,8 1,0 1,2 1,6

TIG 1,6 2,0 2,4 3,2 4,0 5,0