

## MT - AlMg 4,5 Mn

3.3548

Pręty do spawania lub drut elektrodowy ze stopu aluminiumo-magnezowego do spawania metodami TIG lub MIG stopów aluminiumowych.

Oznaczenie wg norm	DIN 1732	SG AlMg 4,5 Mn			
	Werkstoff-Nummer	3.3548			
	PN-75/M-69414	SPA 20 / SPA 44			
	AWS/ASME SFA - 5.10	ER 5183			
	B.S.2901, cz.4	5183			
	EN	AW 5183			
Ważniejsze materiały podstawowe	Stopy aluminiumo-magnezowe: AlMg 3 - 3.3535 AlMg 5 - 3.3555 AlMg4,5Mn - 3.3547	Warunkowo dla stopów hartujących się: AlCuMg 1 - 3.1325 AlMgSi 1 - 3.2315 AlZn 4,5 Mg 1 - 3.4335			
Właściwości fizyczne	Przewodność elektryczna przy 20°C [s*m/mm <sup>2</sup> ]	Przewodność cieplna przy 20°C [W/(m*K)]	Liniowy współczynnik rozszerzalności cieplnej [20-100°C] [1/K]		
	16-19	110-120	23,7 x 10 <sup>-6</sup>		
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Metoda spawania Gaz ochronny Obróbka cieplna Temperatura prób	[°C]	TIG argon niestosowana 20°C	MAG argon niestosowana 20°C	
	0,2% - Granica plastyczności R <sub>p0,2</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	140	140	
	Wytrzymałość na rozciąganie R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	280	280	
	Wydłużenie A <sub>5</sub>	[%]	20	20	
Skład chemiczny w %	Al	Mg	Mn	Cr	Ti
	Baza	4,9	0,8	0,15	0,15
Wskazówki szczegółowe	Obszar spawania musi być oczyszczony do metalicznego połysku. Duże elementy i blachy powyżej 15mm podgrzewać do 150°C. Przy spawaniu stopów hartujących się spoiny nie powinny w miejscach obciążonych w miejscach obciążanych mechanicznie.				
Stosowany gaz ochronny	Argon				
Dopuszczenia	TUV, TUV Wiedeń, BWB, BD, LR, NV, GI, Controlas.				
Pręty do spawania	Średnice 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm, 3,2 mm, 4,0 mm, 5,0 mm w odcinkach 1000 mm, pakowane po 10 kg.				
Drut elektrodowy	Średnice 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm, 2,4 mm.				