

### Použití:

Drát typu AlMg 4.5 MnZr pro svařování hliníkových slitin s obsahem hořčíku do 5% a slitin s požadavkem na vyšší pevnost. Legování Zr zlepšuje odolnost proti trhlinám za tepla při tuhnutí svarového kovu. Předehřev 80 - 120 °C.

### Vhodnost pro svařování, např.:

AlMg5, AlMg4,5Mn, AlMgSi1 a jiné

### Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479  
DB 61.039.07  
TÜV 05816

### Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1- I3

Svařovací proud:  (=+)

### Typické chemické složení drátu (%):

| Si    | Mn   | Al     | Mg   | Zn   | Zr   |
|-------|------|--------|------|------|------|
| <0,25 | 0,80 | zbytek | 4,70 | 0,20 | 0,15 |

### Polohy svařování:



### Jiné údaje:

W.Nr. 3.3546

### 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   | 280                   | 130                      | 30                  | 35               |

### 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    | 24 - 30       | 20                           | 5,0 - 8,0                       | 1,6 - 2,6                    |