



Zváranie
ZVÁRACÍ DRÔT G AlMg5

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Welding wire G AlMg5

Výrobok	Zvárací drôt v tyčkách dĺžky 1000 mm						
Farebné označenie	zelená						
Priemery drôtu v mm	1,6; 2,0; 2,5; 3,15; 4,0; 5,0; 6,3; 8,0						
Technické dodacie predpisy	ČSN 05 5460						
Chemické zloženie drôtu v %	Mg		Mn		Cr		Al
	4,5 až 5,5		0,2 až 0,6		0,1 až 0,3		zvyšok
Najvyšší dovolený obsah nečistôt v %	Fe	Si	Ti	Zn	Cu	Ostatné celkom	Celkom
	0,4	0,4	0,2	0,2	0,05	0,1	0,8
Zhotovenie	Ťahaný za studena						
Vlastnosti zvarového kovu ¹⁾ (informatívne)	Najmenšia medza klzu $R_p 0,2$					MPa	80
	Najmenšia pevnosť v ťahu R_m					MPa	190
	Najmenšia ťažnosť A_3					%	8
	Najnižší klasifikačný stupeň celistvosti podľa ČSN 05 1305						2
Príklady použitia	Na zváranie plameňom pre zliatiny AlMg s obsahom Mg do 5 %						

¹⁾ Podmienky na zhotovenie zvarového kovu:

Na prípravu vzorky sa použije ako základný materiál zliatina hliníku tvárnená 42 4415 AlMg5. Vo výnimočných prípadoch sa použije zliatina hliníka tvárnená 42 4413 AlMg3. Základný materiál sa pred zváraním predhreje na teplotu 200 až 250 °C. Zvára sa mäkkým nauhličujúcim plameňom s použitím pastovitého taviva na báze alkalických fluoridov a chloridov, ktoré sa naniesie v jemnej vrstve na zvarové plochy základného materiálu a aj na zvaraciu tyčku v celej jej dĺžke.

-- Vynechaný text --