# SuperGlaze® 5183 PLUS

## CARACTERISTICI DE TOP

- Transfer uniform prin arc, pentru cele mai exigente aplicații de sudare ale aliajului 5183
- Stabilitate a arcului și avans al sârmei optime
- Dezvoltată pentru utilizarea ușoară a bobinelor la sudarea semiautomată

## APLICAȚII TIPICE

- Construcții maritime și reparații
- Tancuri criogenice
- Construcții navale și alte aplicații de construcții structurale din aluminiu de rezistență ridicată
- Vagoane
- Industria Offshore

## CLASIFICARE / ÎNCADRARE

| | |
|---|---|
| AWS A5.10 | ER5183 |
| EN ISO 18273 | S Al 5183 (AlMg4.5Mn0.7(A)) |

## APROBĂRI

ABS, LR, BV, DNV, RINA, TÜV, DB, CWB, CE

## GAZE DE PROTECȚIE (CONF. EN ISO 14175)

| | |
|---|---|
| I1 | Ar (100%) |
| I3 | Ar+ 0,5-95% He |
| Debit gaz | 14-24 l/min (Argon) |

## COMPOZIȚIE CHIMICĂ TIPICĂ SÂRMĂ (%)

| Al | Si | Fe | Cu | Mn | Mg | Cr | Zn | Ti | Be |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| bal. | 0.03 | 0.13 | 0.001 | 0.65 | 4.99 | 0.10 | 0.02 | 0.07 | 0.0002 |

Notă: Elementele nespecificate nu trebuie să depășească un total de 0,15%

## CARACTERISTICI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

| | Gaze de protecție | Condiții* | Rezistența la rupere Rm (MPa) | Alungire (%) |
|---|---|---|---|---|
| Valori tipice | I1 | AW | 275-310 | 26-32 |

* AW = Stare sudată

## DIMENSIUNI DISPONIBILE SI AMBALARE

| Diametru sârmă (mm) | Ambalare | Greutate (kg) | Referință |
|---|---|---|---|
| 1.2 | ROLĂ (BS300) | 7.0 | ED704127 |
| 1.6 | ROLĂ (BS300) | 7.0 | ED704129 |

REZULTATE TESTĂRI

Rezultatele testelor încerccărilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o îmbinare sudată și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudare înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fișele cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:

Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipăririi.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.