

SuperGlaze® 5183 PLUS

GŁÓWNE CECHY

- Płynny transfer kropli do jeziora spawalniczego, wymagany przy spawaniu stopów aluminiowych 5183
- Stabilny łuki i dobre podawanie drutu.
- Ze względu na łatwość użycia zalecany do spawania półautomatycznego.

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Budowa i naprawa statków
- Zbiorniki do pracy w niskiej temperaturze
- Przemysł stoczniowy i spawanie profili aluminiowych o wysokiej wytrzymałości
- Pojazdy szynowe
- Przemysł offshore

KLASYFIKACJA

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

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

I1	Gaz obojętny Ar (100%)
I3	Gaz obojętny Ar+ 0,5-95% He
Przepływ	14-24 l/min (Argon)

DOPUSZCZENIA

ABS	LR	BV	DNV	RINA	TÜV	DB	CWB	CCS	Inne	CE
+	+	+	+	+	+	+	+	+	KR	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

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

Uwaga: pozostałe, nie wymienione wyżej pierwiastki składowe nie powinny przekraczać łącznie 0,15%

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan*	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)
Wartości typowe	I1	AW	275-310	26-32

* AW = bez obróbki cieplnej

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (BS300)	7.0	ED704127
	SZPULA (S300)	7.3	ED704128
1.6	SZPULA (BS300)	7.0	ED704129

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu