

Классификация

SFA/AWS A5.10	ER 5356
EN ISO 18273	S Al 5356

AG ER 5356 - наиболее распространенная проволока для сварки изделий из алюминиево-магниевого сплава 5XXX группы с содержанием магния от 3 до 5%, таких, как AMg₃, AMg₄, AMg₅, AMg₆, с аналогичными. Наплавленный металл обладает относительно высокой прочностью, отличной коррозионной стойкостью и имеет цвет идентичный основному металлу при анодировании, однако он склонен к коррозионному растрескиванию под напряжением при температурах эксплуатации выше 65°C

Проволока AG ER 5356 получила широкое распространение в судостроении и автомобилестроении, сварке емкостей для хранения и транспортировки жидких и сыпучих продуктов, а так же других отраслях.

ER 5356 можно также использовать для сварки алюминиево-магниево-кремниевых сплавов 6XXX группы типа АД31, АД33, EN AW 6060/6063, 6005, 6201 и им аналогичных, а также для сварки этих сплавов со сплавами 1XXX, 3XXX и 5XXX групп, если доля участия присадочного материала в сварном шве более 50%.

Защитный газ: I1 (Ar 100%), I3 (Ar + 5...95% He) Ток = DC (+)

Тип. химсостав, %

Al	Mg	Mn	Ti	Cr
основа	5,0	<0,2	<0,2	<0,2

Тип. механические свойства

Предел текучести:	120 МПа
Предел прочности:	265 МПа
Относительное удлинение:	26%

Упаковка:

- На катушке (пластиковая «ЕВРО» катушка)
- D100 (0,5 кг)
- D200 (2 кг)
- D300 (7 кг)

Параметры сварки проволокой AG ER 5356

Диаметр, мм	Скорость подачи, м/мин	Сварочный ток, А	Напряжение дуги, В	Кг наплавленного металла/ час работы дуги
0.8	5-13	60-170	13-24	0.4-1.1
0.9	5-13	60-170	13-24	0.5-1.3
1.0	7-14	90-210	15-26	0.9-1.8
1.2	6-13	140-260	20-29	1.1-2.4
1.6	4.5-7.5	190-350	25-30	1.5-2.5
2.4	3.5-5	280-400	26-31	2.5-3.7

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Al — Алюминий (Ю), %	93.6 / 95.3
Cr — Хром (Х), %	0.05 / 0.20
Cu — Медь (Д), %	0 / 0.05
Mg — Магний, %	4.50 / 5.50
Mn — Марганец (Г), %	0.10 / 0.20
Si — Кремний (С), %	0 / 0.25
Ti — Титан (Т), %	0.06 / 0.20
Zn — Цинк, %	0 / 0.1

Примечание: Al (Алюминий) - основа