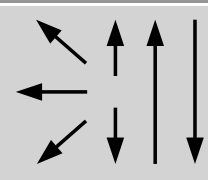


Normy								
EN ISO 18273-A			AWS A5.10					
S Al 4043A (AlSi5(A))			ER4043					
Vlastnosti a použití								
Svařovací drát MIG s velmi tekutou lázní. Svarový kov nelze eloxovat. Silné plechy a odlitky předehřát na 150-200°C. Svary dílů z vytvrditelných slitin neumísťovat v nejnámáhanější oblasti.								
Základní materiály								
AlMgSi 0.5	3.3206	EN AW-6060 [AlMgSi]						
AlMgSi 0.7	3.3210	EN AW-6005A [AlSiMg(A)] EN						
AlMgSi 1	3.2315	AW-6082 [AlSi 1 MgMn] EN						
AlMg 1 SiCu	3.3211	AW-6061 [AlMg 1 SiCu] EN						
G-AlSi 6 Cu 4	3.2151	AC-45000						
Chemická analýza (%)								
	Al	Si	Fe	Cu	Mg	Ti	Mn	Zn
%	základ	4.5 – 6.0	< 0.6	< 0.3	< 0.2	< 0.15	< 0.15	< 0.1
Mechanické vlastnosti svarového kovu - minimální hodnoty při běžné teplotě								
mez kluzu Rp0.2		pevnost Rm			tažnost A (L0=5d0)			
MPa		MPa			%			
40		120			8			
Pokyny pro svařování								
		druh proudu: DC (+)		ochranný plyn: (EN ISO 14175) I1, I3			ø (mm) 1.0 1.2 1.6	
Certifikace								
DB (61.132.02)								