

OK Autrod 5087

Continuous solid wire suitable for welding aluminium alloys with up to 5% Mg and alloys where a higher tensile strength is required. The alloying element Zr produces improved resistance to hot cracking during solidification.

Zařazení svařovacího drátu dle normy	SFA/AWS A5.10 : ER5087 EN ISO 18273 : S Al 5087 (AlMg4,5MnZr)
Schválení	CE EN 13479

Schválení jsou platná podle místa výroby. Prosím kontaktujte ESAB pro další informace.

Typ legování	AlMgMn
---------------------	--------

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
Po svaření	130 MPa	280 MPa	30 %

Složení drátu %

Mn	Si	Cr	Al	Cu	Ti	Fe	Mg	Zn	Zr
0.8	0.04	0.08	Rem	0.01	0.08	0.12	4.7	0.01	0.11

Údaje ukládání

Průměr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
1.0 mm	90-210 A	15-26 V	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h
1.2 mm	140-260 A	20-29 V	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h
1.6 mm	190-350 A	25-30 V	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h