

Normları

TS 6204 EN ISO 18273	: S Al 5356 (AlMg5Cr(A))
EN ISO 18273	: S Al 5356 (AlMg5Cr(A))
DIN 1732	: SG-AlMg5
AWS A5.10	: ER 5356

Kaynak Telinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik)

Al	Mg	Si	Mn
kalan	5.0	0.5	0.5

Mekanik Değerler (Tipik)

Yoğunluk (Kg/dm ³)	Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)	Erime Aralığı (°C)	Sertlik (HB)
2.6	120	250	25	560 - 630	70

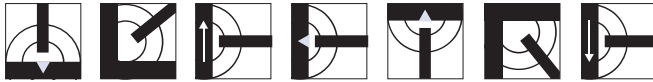
Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Magnezyum alaşımlı malzemelerin birleştirme kaynaklarında ve yüksek mukavemet gerektiren alüminyum alaşımlı malzemelerin birleştirmesinde kullanılır
- Korozyona ve deniz suyuna dayanıklıdır
- Dolgu metali eloksal ve polisaja uygundur
- 15mm'den kalın parçaların kaynağında 150°C ön ısıtma önerilir
- GeKaTec Flux F-LH1 dekapanyı kullanılır
- Asetileni fazla alev seçilmelidir
- TIG kaynağında koruyucu gaz olarak argon gazı kullanılır.

Kaynak Yöntemi

TIG Kaynağı - Gaz Kaynağı

Akım Türü	Gazaltı Teli
TIG A.C.	GeKa AlMg5 GeKaTec 5356 MIG

Kaynak Pozisyonları

Ambalaj Bilgileri

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Paket Ağırlığı (Kg)
6011100062	1.6 x 1000	5
6011100281	2.0 x 1000	5
6011100282	2.4 x 1000	5
6011100248	3.2 x 1000	5
6011100283	4.0 x 1000	5