

Hliníkový drôt

Klasifikácia

AWS A5.10	: ER4043
ISO 18273	: S Al 4043 (AISI5)

Všeobecný popis

Plný drôt na zváranie AISi zliatin

Vynikajúce podávanie drôtu a veľmi dobré zváracie vlastnosti

Pevný a stabilný oblúk

Dodáva sa aj v 120 kg baleniach AccuPak®, čo zvyšuje produktivitu úsporami času na výmenu cievok

Ochranné plyny (podľa EN 439)

TIG	I1	Inertný plyn Ar (100%)
MAG	I1	Inertný plyn Ar (100%)
	I3	Inertný plyn Ar+ >0-95% He

osvedčenia

	TÜV
GTAW	+
GMAW	+

Chemické zloženie (hmotn.%) typické pre drôt / tyčku

Al	Mn	Si	Ti	Fe	Zn	Cu	Mg
zvyšok	0.01	4.7	0.001	0.3	0.002	0.01	0.004

Mechanické vlastnosti, charakteristické

	Proces	Ochrana plyn	Podmienka	0.2% medza klzu (N/mm ²)	Pevnosť v ťahu (N/mm ²)	Ťažnosť (%)	+20	-60
Typické hodnoty	GTAW	I1	AW	100	160	15	20	20
	GMAW	I1	AW	100	160	15	20	20

Fyzikálne vlastnosti

Rozmedzie tavenia	573 - 625°C
Hustota	približne 2680 kg/m ³

Zvárané materiály

Typ materiálu	Kód	Typ	W.Nr.	Medz.Reg.Č.	Medz.Zliat.Č.
Liate hliníkové zliatiny	DIN 1725-1	Al Mg Si 0.5	3.3206	6060	
		Al Mg Si 0.7	3.3210	6005A	
		Al Mg Si 0.8	3.2316	6181	
Liate hliníkové zliatiny	DIN 1725-2	G-Al Si 5			443.0

Balenie

Proces	jednotka	Rozmery (mm)								
		0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0	
GTAW	2.5 a 5 kg tubus				X	X	X	X	X	
GMAW	0,5 kg plastová cievka S100	X	X	X	X					
	7.26 kg plastová cievka S300	X	X	X	X					
	7.0 kg bubnová cievka BS300	X	X	X	X					
	120 kg AccuPak			X						

Iné veľkosti a balenia na požiadanie

SuperGlaze® 4043: rev. EN 20

Hliníkový drôt

Klasifikácia

AWS A5.10 : ER5183
ISO 18273 : S Al 5183 (AlMg4.5Mn,7)

Všeobecný popis

Plný drôt na zváranie vysokopevných hliníkových zliatin a nízkoteplotné aplikácie (-196°C)

Vynikajúce podávanie drôtu a veľmi dobré zváracie vlastnosti

Pevný a stabilný oblúk

Dodáva sa aj v 90 kg baleniach AccuPak®, čo zvyšuje produktivitu úsporami času na výmenu cievok

Ochranné plyny (podľa EN 439)

TIG	I1	Inertný plyn Ar (100%)
MAG	I1	Inertný plyn Ar (100%)
	I3	Inertný plyn Ar+ >0-95% He

osvedčenia

	ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV
GTAW						+
GMAW	WC	WC	5183	S AlMg4.5Mn	+	+

Chemické zloženie (hmotn.%) typické pre drôt / tyčku

Al	Mn	Si	Ti	Mg	Zn	Cr	Fe	Cu
zvyšok	0.8	0.09	0.02	4.5	0.15	0.15	0.14	0.02

Mechanické vlastnosti, charakteristické

	Proces	Ochrana plyn	Podmienka	0.2% medza kizu (N/mm ²)	Pevnosť v ťahu (N/mm ²)	Ťažnosť (%)
Typické hodnoty	GTAW	I1	AW	150	290	25
	GMAW	I1	AW	140	300	30

Fyzikálne vlastnosti

Rozmedzie tavenia 568 - 638°C
Hustota približne 2400 kg/m³

Zvárané materiály

Typ materiálu	Kód	Typ	W.Nr.	Medz.Reg.Č.	Medz.Zliat.Č.
Tvárnené hliníkové zliatiny	DIN 1725-1	Al Mg 3	3.3535	5754	
		Al Mg 4.5 Mn	3.3547	5083	
		Al Mg 5	3.3555	6082	
		Al Mg Si 1			
Liate hliníkové zliatiny	DIN 1725-2	G-Al Mg 3	3.3541		
		G-Al Mg 3 Si	3.3241		512.0
		G-Al Mg 5	3.3561		B 535.0
		G-Al Mg 5 Si	3.3261		

Balenie

Proces	jednotka	Rozmery (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
GTAW	5 kg tubus					X	X	X	X	X
GMAW	7.26 kg plastová cievka S300		X	X	X	X				
	7.0 kg bubnová cievka BS300		X	X	X	X				
	90 kg AccuPak					X				

Iné veľkosti a balenia na požiadanie

SuperGlaze® 5183: rev. EN 20

Hliníkový drôt

Klasifikácia

AWS A5.10 : ER5356
ISO 18273 : S Al 5356 (AlMg5Cr)

Všeobecný popis

Plný drôt na zváranie hliníkových zliatín obsahujúcich viac ako 3 % Mg
Vynikajúce podávanie drôtu a veľmi dobré zváracie vlastnosti
Pevný a stabilný oblúk
Dodáva sa aj v 90 kg baleniach AccuPak®, čo zvyšuje produktivitu úsporami času na výmenu cievok

Ochranné plyny (podľa EN 439)

TIG	I1	Inertný plyn Ar (100%)
MAG	I1	Inertný plyn Ar (100%)
	I3	Inertný plyn Ar+ >0-95% He

osvedčenia

	ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV
GTAW						+
GMAW	WB	WB	5356	S ALMg5	+	+

Chemické zloženie (hmotn.%) typické pre drôt / tyčku

	Al	Mn	Si	Ti	Mg	Cr	Cu	Fe	Zn
zvyšok	0.11	0.08	0.06	0.06	4.9	0.07	0.01	0.2	0.03

Mechanické vlastnosti, charakteristické

	Proces	Ochrana plyn	Podmienka	0.2% medza klzu (N/mm ²)	Pevnosť v ťahu (N/mm ²)	Ťažnosť (%)
Typické hodnoty	GTAW	I1	AW	130	285	25
	GMAW	I1	AW	110	250	25

Fyzikálne vlastnosti

Rozmedzie tavenia 562 - 633°C
Hustota približne 2640 kg/m³

Zvárané materiály

Typ materiálu	Kód	Typ	W.Nr.	Medz.Reg.Č.	Medz.Zliat.Č.
Tvárnené hliníkové zliatiny	DIN 1725-1	Al Mg 3	3.3535	5754	
		Al Mg 4,5	3.3345	5082	
		Al Mg 5	3.3555	5056A	
		Al Mg 2 Mn 0,8	3.3527	5049	
		Al Mg 2,7 Mn	3.3537	5454	
		Al Mg 4 Mn	3.3545	5086	
		Al Zn 4,5 Mg 1	3.4335	7020	
		G-Al Mg 3	3.3541		
Liate hliníkové zliatiny	DIN 1725-2	G-Al Mg 3 Si	3.3241		512.0
		G-Al Mg 5	3.3561		B 535.0
		G-Al Mg 5 Si	3.3261		

Balenie

Proces	jednotka	Rozmery (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0	5.0
GTAW	5 kg tubus					X	X	X	X	X	X
GMAW	0,5 kg plastová cievka S100		X	X	X	X					
	2.0 kg plastová cievka S200				X						
	7.26 kg plastová cievka S300		X	X	X	X					
	7.0 kg bubnová cievka BS300		X	X	X	X					
	90 kg AccuPak				X						

Iné veľkosti a balenia na požiadanie

SuperGlaze® 5356: rev. EN 20

Hliníkový drôt

Klasifikácia

AWS A5.10 : ER1100*

* najbližšia klasifikácia

Všeobecný popis

Plný drôt na zváranie čistého hliníka obsahujúceho maximálne 0,5% legúr

Ochranné plyny (podľa EN 439)

TIG	I1	Inertný plyn Ar (100%)
MAG	I1	Inertný plyn Ar (100%)
	I3	Inertný plyn Ar+ >0-95% He

osvedčenia

ABS BV CTL DB DNV GL LR RINA TÜV UDT

Chemické zloženie (hmotn.%) typické pre drôt / tyčku

Al	Zn	Ti	Cu	Mn	Si	Si+Fe	Fe
zvyšok	0.02	0.04	0.04	<0.01	0.05	0.2	0.12

Mechanické vlastnosti, charakteristické

	Proces	Ochrana plyn	Podmienka	0.2% medza kizu (N/mm ²)	Pevnosť v ťahu (N/mm ²)	Ťažnosť (%)
Typické hodnoty	GTAW	I1	AW	30	80	40
	GMAW	I1	AW	30	80	40

Fyzikálne vlastnosti

Rozmedzie tavenia 647 - 658°C
Hustota približne 2700 kg/m³

Zvárané materiály

Predpis	Typ	W.Nr.	Medz.Reg.Č.
DIN 1712-3	Al 99.9	3.0305	1090 A
	Al 99.8	3.0285	1080 A
	Al 99.7	3.0275	1070 A
	Al 99.5	3.0255	1050 A
	E-Al	3.0257	1350 A
	Al 99	3.0205	1200

Balenie

Proces	jednotka	Rozmery (mm)						
		1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
GTAW	5 kg tubus				X	X	X	X
GMAW	7 kg cievka B300	X	X	X				

Iné veľkosti a balenia na požiadanie

LNT/LNM AI99.5: rev. EN 20

Liability: All information in this data sheet is based on the best available knowledge, is subject to change without notice and can only be considered as suitable for general guidance **Fumes:** Consult information on Welding Safety Sheet, available upon request

Hliníkový drôt

Klasifikácia

ISO 18273 :SAI 5754 (AlMg3)

Všeobecný popis

Plný drôt na zváranie hliníkových zliatin obsahujúcich do 3 % Mg

Ochranné plyny (podľa EN 439)

TIG	I1	Inertný plyn Ar (100%)
MAG	I1	Inertný plyn Ar (100%)
	I3	Inertný plyn Ar+ >0-95% He

osvedčenia

	TUV
GTAW	+
GMAW	+

Chemické zloženie (hmotn.) typické pre drôt / tyčku

Al	Mg	Zn	Cr	Ti	Mn	Si	Cu	Fe
zvyšok	3.4	0.1	0.19	0.09	0.01	0.06	0.01	0.13

Mechanické vlastnosti, charakteristické

	Proces	Ochrana plyn	Podmienka	0.2% medza klzu (N/mm ²)	Pevnosť v ťahu (N/mm ²)	Ťažnosť (%)	+20	-196
Typické hodnoty	GTAW	I1	AW	100	220	33	35	20
	GMAW	I1	AW	100	210	30	35	30

Fyzikálne vlastnosti

Rozmedzie tavenia 580 - 642°C
Hustota približne 2660 kg/m³

Zvárané materiály

Typ materiálu	Kód	Typ	W.Nr.	Medz.Reg.Č.	Medz.Zliat.Č.
Tvárnené hliníkové zliatiny	DIN 1725-1	Al Mg 1	3.3315	5005 A	
		Al Mg 1.5	3.3316	5050 B	
		Al Mg 1.8	3.3326	5051 A	
		Al Mg 2.5	3.3523	5052	
		Al Mg 3	3.3535	5754	
		Al Mg 1	3.0515	3103	
		Al Mg Si 0.5	3.3206	6060	
		Al Mg Si 0.7	3.3210	6005 A	
		Al Mg Si 0.8	3.2316	6181	
		Liate hliníkové zliatiny	DIN 1725-2	G-AIMg 3	3.3541
G-AIMg 3 Si	3.3241				512.0

Balenie

Proces	jednotka	Rozmery (mm)						
		1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
GTAW	5 kg tubus			X	X	X	X	X
GMAW	7 kg cievka B300	X	X	X				

Iné veľkosti a balenia na požiadanie

LNT/LNM AIMg3: rev. EN 20

Hliníkový drôt

Klasifikácia

AWS A5.10	: ER5356
ISO 18273	: S Al 5356 (AlMg5Cr)

Všeobecný popis

Plný drôt na zváranie hliníkových zliatin obsahujúcich viac ako 3 % Mg

Ochranné plyny (podľa EN 439)

TIG	I1	Inertný plyn Ar (100%)
MAG	I1	Inertný plyn Ar (100%)
	I3	Inertný plyn Ar+ >0-95% He

osvedčenia

	ABS	BV	DNV	GL	LR	RINA	TÜV
GTAW						RC	+
GMAW	WB	WB	5356	S ALMg5	+		+

Chemické zloženie (hmotn.%) typické pre drôt / tyčku

Al	Mn	Si	Ti	Mg	Cr	Cu	Fe	Zn
zvyšok	0.11	0.08	0.06	4.9	0.07	0.01	0.2	0.03

Mechanické vlastnosti, charakteristické

	Proces	Ochrana plyn	Podmienka	0.2% medza klzu (N/mm ²)	Pevnosť v ťahu (N/mm ²)	Ťažnosť (%)
Typické hodnoty	GTAW	I1	AW	130	285	25
	GMAW	I1	AW	110	250	25

Fyzikálne vlastnosti

Rozmedzie tavenia	562 - 633°C
Hustota	približne 2640 kg/m ³

Zvárané materiály

Typ materiálu	Kód	Typ	W.Nr.	Medz.Reg.Č.	Medz.Zliat.Č.
Tvárnené hliníkové zliatiny	DIN 1725-1	Al Mg 3	3.3535	5754	
		Al Mg 4,5	3.3345	5082	
		Al Mg 5	3.3555	5056A	
		Al Mg 2 Mn 0,8	3.3527	5049	
		Al Mg 2,7 Mn	3.3537	5454	
		Al Mg 4 Mn	3.3545	5086	
		Al Zn 4,5 Mg 1	3.4335	7020	
		G-Al Mg 3	3.3541		
Liate hliníkové zliatiny	DIN 1725-2	G-Al Mg 3 Si	3.3241		512.0
		G-Al Mg 5	3.3561		B 535.0
		G-Al Mg 5 Si	3.3261		

Balenie

Proces	jednotka	Rozmery (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0	5.0
GTAW	5 kg tubus					X	X	X	X	X	X
GMAW	7 kg cievka B300		X	X	X	X					

Iné veľkosti a balenia na požiadanie

LNT/LNM AlMg5: rev. EN 20

Liability: All information in this data sheet is based on the best available knowledge, is subject to change without notice and can only be considered as suitable for general guidance **Fumes:** Consult information on Welding Safety Sheet, available upon request

Hliníkový drôt

Klasifikácia

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

Všeobecný popis

Plný drôt na zvaranie vysokopevných hliníkových zliatin a nízkoteplotné aplikácie (-196°C)

Ochranné plyny (podľa EN 439)

TIG	I1	Inertný plyn Ar (100%)
MAG	I1	Inertný plyn Ar (100%)
	I3	Inertný plyn Ar+ >0-95% He

osvedčenia

	ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV
GTAW						+
GMAW	WC	WC	5183	S AlMg4.5Mn	+ *	+

Chemické zloženie (hmotn.%) typické pre drôt / tyčku

	Al	Mn	Si	Ti	Mg	Zn	Cr	Fe	Cu
zvyšok	0.65	0.09	0.02	0.02	5	0.03	0.06	0.14	0.02

Mechanické vlastnosti, charakteristické

	Proces	Ochrana plyn	Podmienka	0.2% medza klzu (N/mm ²)	Pevnosť v ťahu (N/mm ²)	Ťažnosť (%)
Typické hodnoty	GTAW	I1	AW	150	290	25
	GMAW	I1	AW	150	290	25

Fyzikálne vlastnosti

Rozmedzie tavenia	568 - 638°C
Hustota	približne 2400 kg/m ³

Zvárané materiály

Typ materiálu	Kód	Typ	W.Nr.	Medz.Reg.Č.	Medz.Zliat.Č.
Tvárnené hliníkové zliatiny	DIN 1725-1	Al Mg 3	3.3535	5754	
		Al Mg 4.5 Mn	3.3547	5083	
		Al Mg 5	3.3555	6082	
		Al Mg Si 1			
Liate hliníkové zliatiny	DIN 1725-2	G-Al Mg 3	3.3541		
		G-Al Mg 3 Si	3.3241		512.0
		G-Al Mg 5	3.3561		B 535.0
		G-Al Mg 5 Si	3.3261		

Balenie

Proces	jednotka	Rozmery (mm)						
		1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
GTAW	5 kg tubus				X	X	X	X
GMAW	7 kg cievka B300	X	X	X				

Iné veľkosti a balenia na požiadanie

LNT/LNM AlMg4.5Mn: rev. EN 20

Hliníkový drôt

Klasifikácia

ISO 18273 : S Al 5087 (AlMg4.5MnZr)

Všeobecný popis

Plný drôt na zváranie vysokopevných hliníkových zliatin a nízkoteplotné aplikácie (-196°C)
S prídavkom Zr na zvýšenie odolnosti proti praskaniu a zlepšenie štruktúry

Ochranné plyny (podľa EN 439)

MAG	I1	Inertný plyn Ar (100%)
	I3	Inertný plyn Ar+ >0-95% He

osvedčenia

	TÜV
GMAW	+

Chemické zloženie (hmotn.%). typické pre drôt

Al	Mn	Si	Ti	Mg	Zn	Cr	Zr
zvyšok	0.8	0.2	0.15	4.5	0.15	0.15	0.1

Mechanické vlastnosti, charakteristické

	Proces	Ochrana plyn	Podmienka	0.2% medza klzu (N/mm ²)	Pevnosť v tahu (N/mm ²)	Ťažnosť (%)	+20	-196
Typické hodnoty	GMAW	I1	AW	140	300	30	25	15

Fyzikálne vlastnosti

Rozmedzie tavenia 568 - 638°C
Hustota približne 2400 kg/m³

Zvárané materiály

Typ materiálu	Kód	Typ	W.Nr.	Medz.Reg.Č.	Medz.Zliat.Č.
Tvárnené hliníkové zliatiny	DIN 1725-1	Al Mg 3	3.3535	5754	
		Al Mg 4,5 Mn	3.3547	5083	
		Al Mg 5	3.3555	6082	
		Al Mg Si 1			
Liate hliníkové zliatiny	DIN 1725-2	G-Al Mg 3	3.3541		
		G-Al Mg 3 Si	3.3241		512.0
		G-Al Mg 5	3.3561		B 535.0
		G-Al Mg 5 Si	3.3261		

Balenie

Proces	jednotka	Rozmery (mm)	1.0	1.2	1.6
GMAW	7 kg cievka B300		X	X	X

Iné veľkosti a balenia na požiadanie

LNM AlMg4.5MnZr: rev. EN 20

Liability: All information in this data sheet is based on the best available knowledge, is subject to change without notice and can only be considered as suitable for general guidance **Fumes:** Consult information on Welding Safety Sheet, available upon request

Hliníkový drôt

Klasifikácia

AWS A5.10	: ER4043
ISO 18273	: S Al 4043A (AISi5(Al))

Všeobecný popis

Plný drôt na zváranie AISi zliatin

Ochranné plyny (podľa EN 439)

TIG/MAG	I1	Inertný plyn Ar (100%)
	I1	Inertný plyn Ar (100%)
	I3	Inertný plyn Ar+ >0-95% He

osvedčenia

	TUV
GTAW	+
GMAW	+

Chemické zloženie (hmotn.%) typické pre drôt / tyčku

Al	Mn	Si	Ti	Fe	Zn	Cu	Mg
zvyšok	0.01	4.7	0.001	0.3	0.002	0.01	0.004

Mechanické vlastnosti, charakteristické

	Proces	Ochrana plyn	Podmienka	0.2% medza klzu (N/mm ²)	Pevnosť v ťahu (N/mm ²)	Ťažnosť (%)	+20	-60
Typické hodnoty	GTAW	I1	AW	100	160	15	20	20
	GMAW	I1	AW	100	160	15	20	20

Fyzikálne vlastnosti

Rozmedzie tavenia	573 - 625°C
Hustota	približne 2680 kg/m ³

Zvárané materiály

Typ materiálu	Kód	Typ	W.Nr.	Medz.Reg.Č.	Medz.Zliat.Č.
Liate hliníkové zliatiny	DIN 1725-1	Al Mg Si 0.5	3.3206	6060	
		Al Mg Si 0.7	3.3210	6005A	
		Al Mg Si 0.8	3.2316	6181	
Liate hliníkové zliatiny	DIN 1725-2	G-Al Si 5			443.0

Balenie

Proces	jednotka	Rozmery (mm)								
		0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0	
GTAW	5 kg tubus					X	X	X	X	X
GMAW	7 kg cievka B300	X	X	X	X		X			

Iné veľkosti a balenia na požiadanie

LNT/LNM AISi5: rev. EN 20

Hliníkový drôt

Klasifikácia

AWS A5.10	: ER4047
ISO 18273	: S Al 4047A (AISi12 (A))

Všeobecný popis

Plný drôt na zváranie liatych hliníkových zliatin obsahujúcich do 12 % Si

Ochranné plyny (podľa EN 439)

TIG	I1	Inertný plyn Ar (100%)
MAG	I1	Inertný plyn Ar (100%)
	I3	Inertný plyn Ar+ >0-95% He

osvedčenia

GTAW
GMAW

Chemické zloženie (hmotn.%) typické pre drôt / tyčku

Al	Si	Ti	Fe	Zn	Mn	Cu
zvyšok	11.4	0.01	0.4	0.01	0.01	0.04

Mechanické vlastnosti, charakteristické

	Proces	Ochrana plyn	Podmienka	0.2% medza klzu (N/mm ²)	Pevnosť v ťahu (N/mm ²)	Ťažnosť (%)
Typické hodnoty	GTAW	I1	AW	80	180	5
	GMAW	I1	AW	80	180	6

Fyzikálne vlastnosti

Rozmedzie tavenia	573 - 585°C
Hustota	približne 2650 kg/m ³

Zvárané materiály

Typ materiálu	Kód	Typ	W.Nr.	Medz.Zliat.Č.
Liate hliníkové zliatiny	DIN 1725-2	G-Al Si 12	3.3581	A 413.0
		G-Al Si 12 (Cu)	3.3583	
		G-Al Si 11		
		G-Al Si 10 Mg	3.2381	361.0
		G-Al Si 10 Mg (Cu)	3.2383	
		G-Al Si 9 Mg	3.2373	359.0
		G-Al Si 9 Cu 3	3.2161	
		G-Al Si 7 Mg	3.2371	356.0
		G-Al Si 6 Cu 4	3.2151	319.0

Balenie

Proces	jednotka	Rozmery (mm)						
		1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
GTAW	5 kg tubus				X	X	X	X
GMAW	7 kg cievka B300	X	X	X				

Iné veľkosti a balenia na požiadanie

LNT/LNM AISi12: rev. EN 20

Liability: All information in this data sheet is based on the best available knowledge, is subject to change without notice and can only be considered as suitable for general guidance **Fumes:** Consult information on Welding Safety Sheet, available upon request