

MAL 5183

Gazaltı (MIG) Kaynak Teli - Alüminyum Alaşımları

Standartlar

AWS/ASME SFA - 5.10	ER5183
EN ISO 18273	S Al 5183 (AlMg4.5Mn0.7(A))
TS 6204 EN ISO 18273	S Al 5183 (AlMg4.5Mn0.7(A))
DIN M. No.	3.3548

Onaylar ve Sertifikalar



MSDS

* PDF formatlı belgeleri indirmek için onay isimlerine tıklayınız.

Uygulama Alanları ve Özellikleri

EN	DIN
	AlMgSi 1
	G-AlMg 5
	G-AlMg 3 Cu
	G-AlMg 5 Si
	G-AlMg 10
	AlZn 4.5 Mg 1
	G-AlMg 3 Si
	AlMg 3
	G-AlMg 3
	AlMg 5
	AlMg 4.5 Mn

%5 Magnezyum ve mangan alaşımlı alüminyum gazaltı (MIG) kaynak telidir. Yüksek çekme dayanımı istenen Al-Mg ve Al-Mg-Mn alaşımlarının kaynağına uygundur.

TIG Kaynak Teli:

TAL 5183



* Ana metalin ve kaynak malzemesinin çalışma sıcaklıklarını inceleyiniz

Kaynak Telinin Tipik Kimyasal Analizi (%)

Mg	Mn	Cr	Al
4.30 - 5.20	0.50 - 1.00	0.05 - 0.25	Kalan

Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri

Test Şekli	Koruyucu Gaz	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Uzama A5 (%)	% 0,2 Akma Dayanımı (N/mm ²)
Kaynak Sonrası	I1	> 275	> 17	> 125

* Kimyasal kompozisyon ve mekanik özellikler EN ISO 14175 - I1 (%100 Ar) koruyucu gazının kullanılması durumunda geçerlidir.

Ambalaj ve Koruyucu Gaz Bilgileri

Ürün Kodu	Çap (mm)	Kutu Ağırlığı (kg)	Ambalaj Tipi	Gaz Tüketimi	Koruyucu Gaz	Kutuplama
2400303M15	1.00	6,5	MAL 5183 (K300 MS PRE)	1.00 mm: 10 lt/dk	I2 (%100 He)	= +
2400305M15	1.20	6,5	MAL 5183 (K300 MS PRE)	1.20 mm: 12 lt/dk	I3 (Ar + %0.5-95 He)	
					I1 (%100 Ar)	

Depolama ve Kurutma Bilgileri

1-Kuru bir odada mümkün olduğunca sabit bir sıcaklıkta (Bağıl nem < %50, oda sıcaklığı > 20°C) tahta paletler üzerinde depolanmalıdır.

2-Taşıma ve depolama esnasında yüksek statik yük ve darbe uygulanmamalıdır.