EWC
EDINSTWO WELDING COMPANY

EWC 5554

Сварочная проволока

ASME SFA A 5.9	EN ISO 18273	Werkstoff Nr.
ER5554	Al 5554(AlMg2.7Mn)	3.3538

Описание и применение*

Сварочная проволока EWC 5554 из алюминиевого сплава, в основном применяемая в условиях с высокой температурой, в которых она способна обеспечивать высокую устойчивость к коррозии под напряжением. Обычно используется для сварки марки 5454 или аналогичных основных сплавов: низкое содержание магния хорошо согласуется с химическим составом основного металла. Также подходит для сварки марки 5454 с материалами серии 6000.

Данная марка может применяться:

- в автомобильных колесах;
- в транспортных средствах, таких как контейнерные тележки и железнодорожные цистерны;
- в резервуарах для хранения химических веществ;

в промышленных отраслях, где требуется высокая жаростойкость.

Свариваемые металлы*

AW-5754, AMg3, 3.3535, AW-5454, AlMg3Mn, AlMg2,7Mn, 3.3537, AW-5251, AlMg2, AlMg2Mn0,3, 3.3523, AW-5005A, AlMg1(C), AlMg, 3.3315, AW-3004A, AlMn1Mg1, AlMn1Mg, 3.0526, AC-51100, G-AlMg3, 3.3541

Типичный химический состав наплавленного металла, %**

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Be	Ti			
max	max	max	0.50	2.40	0.05	max	max	0.05			
0.25	0.40	0.10	1.00	3.00	0.20	0.25	0.0003	0.20			

Механические свойства наплавленного металла**

Предел текучести Rp0.2	Предел прочности Rm	Относительное удлинение (L_0=5d_0)	Работа удара KV
N/mm2	N/mm2	%	J
	≥215	≥17	

Производимые типоразмеры, ø (мм)

0.8 мм; 1.0 мм; 1.2 мм; 1.6 мм

Типы упаковки:

BS300(7 кг), катушка D200(2 кг), катушка D100(0.5 кг), бочка 70 кг

*Примерный, но не исчерпывающий перечень

**Справочные значения