

| <b>Классификация</b>   |      |      |                        |      |      |   |                      |      |                    |  |  |
|--|------|------|------------------------|------|------|---|----------------------|------|--------------------|--|--|
| <b>ASME SFA A 5.9</b>  |      |      | <b>EN ISO 18273</b>    |      |      |   | <b>Werkstoff Nr.</b> |      |                    |  |  |
| ER5556   |      |      | Al 5556(AlMg5Mn1Ti)    |      |      |   | ~3.3548              |      |                    |  |  |
| <b>Описание и применение*</b>  |      |      |                        |      |      |   |                      |      |                    |  |  |
| <p>Сварочная проволока EWC 5556 из алюминиевого сплава, в основном используемого для сварки основных металлов из алюминиево-магниевого сплава с максимальным содержанием магния 5,3%. Он обеспечивает наивысшую степень прочности в угловых швах в состоянии после сварки, а также придает материалу характеристики коррозионной стойкости, вязкости, обрабатываемости и свариваемости.</p> <p>Не рекомендуется к применению в условиях с повышенной температурой. Нетермообрабатываемый.</p> <p>Данная марка может применяться:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• в военной промышленности;</li> <li>• в общих конструкциях и строительной промышленности;</li> <li>• в сосудах, работающих под давлением;</li> </ul> <p>в резервуарах для хранения.</p> |      |      |                        |      |      |   |                      |      |                    |  |  |
| <b>Свариваемые металлы*</b>  |      |      |                        |      |      |   |                      |      |                    |  |  |
| AW-5019, AlMg5 3.3555, AW-5754, AlMg3, 3.3535, AW-5083, AlMg 4,5, AlMg4,5Mn, 3.3547, AW-6060, AlMgSi, AlMgSi0,5, 3.3206, AW-6005A, AlSiMg(A), AlMgSi0,7, 3.3210, AW-6082, AlSi1MgMn, AlMgSi1, 3.2315, AW-6061, AlMg1SiCu, AlMg1SiCu, 3.3211, AW-5454, AlMg3Mn, AlMg2,7Mn, 3.3537, AW-7020, AlZn4,5Mg1, AlZn4,5Mg1, 3.4335, AC-51300, G-AlMg5, 3.3561, AC-51400, G-AlMg5Si, 3.3261, AC-51100, G-AlMg3,3.3541  |      |      |                        |      |      |   |                      |      |                    |  |  |
| <b>Типичный химический состав наплавленного металла**, %</b>   |      |      |                        |      |      |   |                      |      |                    |  |  |
| Si   | Fe   | Cu   | Mn                     | Mg   | Cr   | Zn  | Be                   | Ti   |                    |  |  |
| max  | max  | max  | 0.60                   | 5.00 | 0.05 | max   | max                  | 0.05 |                    |  |  |
| 0.25   | 0.40 | 0.10 | 1.00                   | 5.50 | 0.25 | 0.20  | 0.0003               | 0.20 |                    |  |  |
| <b>Механические свойства наплавленного металла**</b>   |      |      |                        |      |      |   |                      |      |                    |  |  |
| Предел текучести<br>Rp0.2  |      |      | Предел прочности<br>Rm |      |      | Относительное удлинение<br>(L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) |                      |      | Работа удара<br>KV |  |  |
| N/mm <sup>2</sup>  |      |      | N/mm <sup>2</sup>      |      |      | %   |                      |      | J                  |  |  |
| ≥126   |      |      | ≥275                   |      |      | ≥17   |                      |      | ≥16                |  |  |
| <b>Производимые типоразмеры, Ø (мм)</b>  |      |      |                        |      |      |   |                      |      |                    |  |  |
| 0.8 мм; 1.0 мм; 1.2 мм; 1.6 мм   |      |      |                        |      |      |   |                      |      |                    |  |  |
| <b>Типы упаковки:</b>  |      |      |                        |      |      |   |                      |      |                    |  |  |
| BS300(7 кг), катушка D200(2 кг), катушка D100(0.5 кг), бочка 70 кг   |      |      |                        |      |      |   |                      |      |                    |  |  |

\*Примерный, но не исчерпывающий перечень

\*\*Справочные значения