

Классификация											
ASME SFA A 5.9				EN ISO 18273				Werkstoff Nr.			
ER5356				Al 5356(AIMg5Cr(A))				3.3556			
Описание и применение*											
<p>Сварочная проволока EWC 5356 предназначена для сварки алюминиевых сплавов Al-Mg или Al-Mg-Zn, а также разнородных алюминиевых сплавов с максимальным содержанием магния 5%. Используется также для сварки деталей, которые будут подвергаться анодированию.</p> <p>Нетермообрабатываемый.</p> <p>Благодаря отличной коррозионной стойкости, даже в морской воде, и хорошим механическим свойствам, является самым известным сварочным материалом из алюминиевого сплава.</p> <p>В основном применяется в производстве речных и морских судов, велосипедов, грузовых автомобилей, сосудов, работающих под давлением, резервуаров для хранения, железных дорог и в автомобильной промышленности.</p>											
Свариваемые металлы*											
AW-5019, AlMg5, 3.3555, AW-5754, AlMg3, 3.3535, AW-5086, AlMg4, AlMg4Mn, 3.3545, 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-7020, AlZn4,5Mg1, AlZn4,5Mg, 3.4335, AC-51300, G-AlMg5, 3.3561											
Типичный химический состав наплавленного металла**, %											
Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Be	Ti			
max	max	max	0.05	4.50	0.05	max	max	0.06			
0.25	0.40	0.10	0.20	5.50	0.20	0.10	0.0003	0.20			
Механические свойства наплавленного металла**											
Предел текучести Rp0.2			Предел прочности Rm			Относительное удлинение (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )			Работа удара KV		
N/mm <sup>2</sup>			N/mm <sup>2</sup>			%			J		
≥126			≥275			≥17			≥16		
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