

(OK AUTROD 18.01)

Použitie:

OK Autrod 1070 je zvärací drôt s vysokou čistotou, určený na zváranie rúrok malých priemerov a tenkých plechov z čistého hliníka. Má dobré zväracie vlastnosti. Zvarový kov odoláva vplyvom poveternosti a pôsobeniu radu chemikálií. Tepelne sa nespracováva. Je vhodný na úpravu anodickou oxidáciou.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

Al99,5, Al99 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I3

Zvärací prúd:

= (+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Mn	Al	Fe	Zn
<0,20	<0,03	>99,7	<0,25	<0,04

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W.Nr. 3.0259

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %
EN	I1	75	35	45

Zväracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
1,0	90 - 210	15 - 26	16	7,0 - 12,0	0,9 - 1,5
1,2	140 - 260	20 - 29	19	5,0 - 9,0	1,0 - 1,7
1,6	190 - 350	25 - 30	25	4,0 - 7,5	1,4 - 2,5

Balenie:

Ø (mm)	cievka	hmotnosť (kg)
1,0	98-7	7
1,2	98-7	7
1,6	98-7	7

(OK AUTROD 18.04)

Použitie:

Jeden z najčastejšie používaných drôtov na zváranie hliníkových zliatin. Obsah kremíka znižuje teplotu tavenia a je dôvodom obľúbenosti u zvaračov. Zvarový spoj nie je náchylný na tvorbu trhlín, povrch spoja je lesklý bez väčších nerovností. Tepelne sa nespracováva. Neodporúča sa na diely ktoré sa budú povrchovo upravovať elektrolytickou oxidáciou. Odporúčaný predhrev 150 - 200°C. Interpass teplota 150°C

Vhodnosť na zváranie, napr.:

AlMgSi0,5, AlMgSi1, AlMg1SiCu, G-AlSi6Cu4 a iné.

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479

DB 61.039.05

ďalšie: CWB

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I3

Zvárací prúd:

=(+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

Si	Mn	Al	Fe	Zn
5,00	<0,05	95,0	<0,60	<0,10

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W.Nr. ~3.2245

C

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %
EN	I1	165	55	18

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
0,8	60 - 170	13 - 24	15	8,0 - 11,0	0,6 - 0,9
1,0	90 - 210	15 - 26	16	7,0 - 12,0	0,9 - 1,5
1,2	140 - 260	20 - 29	19	5,5 - 11,0	1,0 - 2,1
1,6	190 - 350	25 - 30	25	4,5 - 8,0	1,5 - 2,6

Balenie:

Ø (mm)	cievka/MP	hmotnosť (kg)
0,8	98-6	6
1,0	98-7/94-4	7/141
1,2	98-7/94-4	7/141
1,6	98-7/94-4	7/141



OK AUTROD 4047

SFA/AWS A 5.10: ER 4047

EN ISO 18273: S AI 4047 (AlSi12)

S AI 4047A (AlSi12(A))

(OK AUTROD 18.05)**Použitie:**

Drôt typu AlSi12 na zváranie hliníkových zliatin typu AlMgSi a zliatin typu AlSi s obsahom Si nad 7%. Ako ochranný plyn sa používa čistý Ar. Drôt sa často používa na opravy odliatkov. Vyšší obsah kremíka v porovnaní s drôtom OK Autrod 4043 znižuje teplotu tavenia a redukuje tvorbu sťažiením vo zvarovom kove, súčasne znižuje náchylnosť na tvorbu trhlín za tepla. Možno použiť aj na vysokoteplotné aplikácie. Zvarový kov sa tepelne nespracováva. Odporúčaný predhrev 150 - 200°C.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

G-AlSi12, G-AlSi8Cu3, G-AlMg3Si a iné

Klasifikácia/certifikácia:

CWB

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I3

Zvárací prúd:

= (+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

Si	Mn	Al	Ti
12,0	<0,15	>87,0	<0,15

Polohy zvárania:**Iné údaje:**

W.Nr. ~3.2585

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	HB
EN	I1	170	80	12	~ 45

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
1,2	140 - 260	20 - 29	19	5,5 - 11,0	1,0 - 2,1
1,6	190 - 350	25 - 30	25	4,5 - 8,0	1,5 - 2,6

Balenie:

Ø (mm)	cievka	hmotnosť (kg)
1,2	98-7/94-4	7/141
1,6	98-7/94-4	7/141

(OK AUTROD 18.11)

Použitie:

Drôt na zváranie čistého hliníka s malým obsahom titánu na zjemnenie zrna a zníženie nebezpečenstva výskytu trhlin. Zvarový kov má vysokú odolnosť proti chemikáliám a poveternostným vplyvom, povrch je vhodný na eloxovanie. Zvarový kov sa tepelne nespracováva.

Interpass teplota 150°C

Odporúčaný predhrev 150 – 200°C.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

Al99,5, Al99 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

TÜV 04662

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I3

Zvárací prúd:

=(+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

Si	Mn	Al	Fe	Zn	Ti
<0,25	<0,05	>99,5	<0,40	<0,07	<0,20

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W.Nr. 3.0805

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %
EN	I1	90	40	35

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
1,2	140-260	20-29	19	5,0 - 9,0	1,0 - 1,7
1,6	190- 350	25-30	25	4,0 - 7,5	1,4 - 2,5

Balenie:

Ø (mm)	cievka	hmotnosť (kg)
1,2	98-7	7
1,6	98-7	7

C

(OK AUTROD 18.13)

Použitie:

Drôt typu AlMg3 na zváranie hliníkových zliatin s obsahom horčička do 3%. Zvarový kov má pomerne vysokú pevnosť a je odolný proti korózii.
Interpass teplota 150°C
Odporúčaný predhrev 150 – 200°C.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

AlMg1, AlMg3, AlMg2,7Mn a iné

Klasifikácia/certifikácia:

TÜV 04758

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1- I3

Zvárací prúd: = (+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

Si	Mn	Al	Fe	Zn	Mg
0,20	0,30	zvyšok	0,20	0,10	3,0

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W.Nr. 3.3536

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %
EN	I1	230	110	23

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
0,8	60 - 170	13 - 24	15	11,0 - 14,0	0,9 - 1,1
1,0	90 - 210	15 - 26	16	7,0 - 14,0	0,9 - 1,8
1,2	140 - 260	20 - 29	19	7,0 - 13,0	1,2 - 2,3
1,6	190 - 350	25 - 30	25	5,0 - 8,0	1,6 - 2,6

Balenie:

Ø (mm)	cievka	hmotnosť (kg)
0,8	98-6	6
1,0	98-7	7
1,2	98-7	7
1,6	98-7	7

Použitie:

Drôt typu AlMg5 je najpoužívanejší drôt na zváranie hliníkových zliatin. Oceňuje sa vysoká pevnosť zvarového kovu v šmyku. Základné materiály typu 5XXX s obsahom Mg nad 3% môžu byť pri teplotách vyšších ako 65°C náchylné na korózne praskanie.

Interpass teplota 150°C

Odporúčaný predhrev 150 – 200°C.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

AlMg1 až AlMg5, AlMg4Mn, AlMgSi1, AlZn4,5Mg1 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

CE	EN 13479
ABS	ER 5356 pre dia 1,2mm
BV	WB
DB	61.039.01
GL	S-AlMg5
LR	WB/I-1
DNV	5356 (WB)
TÜV	04664
ďalšie:	CWB

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I3

Zvárací prúd:



Typické chemické zloženie drôtu (%):

Si	Mn	Al	Fe	Mg
<0,25	<0,20	95,0	<0,40	5,00

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W.Nr. 3.3556

C

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %
EN	I1	265	120	26

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
0,8	60 - 170	13 - 24	15	11,0 - 14,0	0,9 - 1,1
1,0	90 - 210	15 - 26	16	7,0 - 14,0	0,9 - 1,8
1,2	140 - 260	20 - 29	19	7,0 - 13,0	1,2 - 2,3
1,6	190 - 350	25 - 30	25	5,0 - 8,0	1,6 - 2,6

Balenie:

Ø (mm)	cievka	hmotnosť (kg)
0,8	98-6	6
1,0	98-7	7
1,2	98-7	7
1,6	98-7	7

(OK AUTROD 18.16)

Použitie:

Drôt určený na zváranie zliatiny 5083 a podobných zliatin s vysokým obsahom horčíka, kde pôvodný drôt typu 5356 pevnosťou nedostačoval. Je najčastejšie používaným drôtom pri stavbe lodí a iných konštrukciách, kde sa požaduje súčasne vysoká pevnosť a húževnatosť spoja spolu s dobrou odolnosťou proti korózii a vonkajšiemu prostrediu. Nie je vhodný na zváranie tepelne namáhaných častí. Zvarový kov sa tepelne nezpracováva.

Odporúčany predhrev 150 – 200°C.

Interpass teplota 150°C

Vhodnosť na zváranie, napr.:

AlMg5, AlMg4,5Mn, AlMgSi1 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

CE	EN 13479
ABS	ER5183 pre dia 1,2 a 1,6mm
BV	WC
DB	61.039.03
DNV	5183 (WC)
GL	RAIMg4,5
TÜV	04666
ďalšie:	CWB

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I3

Zvárací prúd:

=(+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

Si	Mn	Al	Fe	Mg
<0,25	0,80	zvyšok	<0,40	4,80

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W.Nr. 3.3548

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20
EN	I1	290	140	25	30

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
1,0	90 - 210	15 - 26	16	7,0 - 14,0	0,9 - 1,8
1,2	140 - 260	20 - 29	19	7,0 - 13,0	1,2 - 2,3
1,6	190 - 350	25 - 30	25	5,0 - 8,0	1,6 - 2,6

Balenie:

Ø (mm)	cievka	hmotnosť (kg)
1,0	98-7	7
1,2	98-7	7
1,6	98-7	7

(OK AUTROD 18.17)

Použitie:

Drôt typu AlMg4,5MnZr na zváranie hliníkových zliatin s obsahom horčíka do 5% a zliatin s vyššou pevnosťou. Legovanie Zr zlepšuje odolnosť proti trhlinám za tepla pri tuhnutí zvarového kovu. Odporúčaný predhrev 150 – 200°C.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

AlMg5, AlMg4,5Mn, AlMgSi1 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479
DB 61.039.07
TÜV 05816
ďalšie: DNV

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1- I3

Zvárací prúd:

= (+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

Si	Mn	Al	Mg	Zn	Zr
<0,25	0,80	95,0	4,70	0,20	0,15

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W.Nr. 3.3546

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20
EN	I1	280	130	30	35

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
1,0	90 - 210	15 - 26	16	7,0 - 14,0	0,9 - 1,8
1,2	140 - 260	20 - 29	19	7,0 - 13,0	1,2 - 2,3
1,6	190 - 350	24 - 30	20	5,0 - 8,0	1,6 - 2,6

Balenie:

Ø (mm)	cievka	hmotnosť (kg)
1,0	98-7	7
1,2	98-7	7
1,6	98-7	7

C



OK TIGROD 1070

EN ISO 18273: S Al 1070
(Al99,7)

(OK TIGROD 18.01)

Použitie:

Drôt na zváranie čistého hliníka. Odporúčaný predhrev 150 – 200°C. Interpass teplota 150°C.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

Al99,5; Al99 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

-

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I3

Zvárací prúd:



Typické chemické zloženie drôtu (%):

Si	Mn	Al	Fe	Zn
<0,20	<0,03	>99,7	<0,25	<0,04

Iné údaje:

W.Nr. 3.0259

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %
EN	I1	75	35	33

Balenie:

Ø (mm)	dĺžka (mm)	balenie	hmotnosť (kg)
1,6	1000	R120	2,5
2,4	1000	R120	2,5
3,2	1000	R120	2,5



OK TIGROD 4043

SFA/AWS A5.10: R 4043

EN ISO 18273: S AI 4043 (AISI5)

S AI 4043A (AISI5(A))

(OK TIGROD 18.04)**Použitie:**

Drôt typu AISi5 na zváranie hliníkových zliatin typu AlMgSi a zliatin typu AISi s obsahom Si do 7%.

Odporúčaný predhrev 150 – 200°C.

Interpass teplota: 150°C

Vhodnosť na zváranie, napr.:

AlMgSi0,5, AlMgSi1, AlMgSi1Cu, G-AISi6Cu4 a iné.

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479

DB 61.039.06

ďalšie: CWB

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I3

Zváračiaci prúd:**Typické chemické zloženie drôtu (%):**

Si	Mn	Al	Fe	Zn
5,00	<0,05	základ	<0,60	<0,10

Iné údaje:

W.Nr. 3.2245

C**Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:**

Podmienky	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %
EN	I1	165	55	18

Balenie:

Ø (mm)	dĺžka (mm)	balenie	hmotnosť (kg)
1,6	1000	R120	2,5
2,0	1000	R120	2,5
2,4	1000	R120	2,5
3,2	1000	R120	2,5
4,0	100	R120	2,5



OK TIGROD 4047

SFA/AWS A5.10: R 4047
EN ISO 18273: S Al 4047 (AlSi12)

(OK TIGROD 18.05)

Použitie:

Drôt typu AlSi12 na zváranie hliníkových zliatin AlSi s obsahom Si viac ako 6% a AlSiMg. Drôt sa často používa na opravy Al odliatkov. Odporúčaný predhrev 150 – 200°C.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

G-AlSi12, G-AlSi8Cu3, G-AlMg3Si a iné

Klasifikácia/certifikácia:

CWB

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I3

Zvárací prúd:



Typické chemické zloženie drôtu (%):

Si	Mn	Al	Fe	Zn
12,00	<0,15	základ	<0,60	<0,20

Iné údaje:

W.Nr. 3.2585

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	HB
EN	I1	170	80	12	~ 45

Balenie:

Ø (mm)	dĺžka (mm)	balenie	hmotnosť (kg)
1,6	1000	R120	2,5
2,0	1000	R120	2,5
2,4	1000	R120	2,5
3,2	1000	R120	2,5



OK TIGROD 1450

EN ISO 18273: S Al 1450 (Al99,5Ti)

(OK TIGROD 18.11)**Použitie:**

Drôt na zváranie čistého hliníka s obsahom malého množstva titánu na zjemnenie zrna a zníženie nebezpečenstva vzniku trhlín.

Odporúčaný predhrev 150 – 200°C.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

Al99,5; Al99 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

TÜV 04663

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I3

Zvárací prúd:**Typické chemické zloženie drôtu (%):**

Si	Mn	Al	Fe	Ti
<0,25	0,05	>99,5	<0,40	0,15

Iné údaje:

W.Nr. 3.0805

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %
EN	I1	90	40	35

Balenie:

Ø (mm)	dĺžka (mm)	balenie	hmotnosť (kg)
1,6	1000	R120	2,5
2,4	1000	R120	2,5
3,2	1000	R120	2,5

C



OK TIGROD 5754

EN ISO 18273: S Al 5754 (AlMg3)

(OK TIGROD 18.13)**Použitie:**

Drôt typu AlMg3 na zváranie hliníkových zliatin s obsahom horčíka do 3%.

Interpass teplota 150°C.

Odporúčaný predhrev 150 – 200°C.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

AlMg1, AlMg3, AlMg2,7Mn, G-AlMg3 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

TÜV 04759

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I3

Zvárací prúd:**Typické chemické zloženie drôtu (%):**

Si	Mn	Al	Fe	Mg	Zn
<0,25	<0,5	základ	<0,40	3,0	<0,20

Iné údaje:

W.Nr. 3.3536

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %
EN	I1	230	110	23

Balenie:

Ø (mm)	dĺžka (mm)	balenie	hmotnosť (kg)
1,6	1000	R120	2,5
2,0	1000	R120	2,5
2,4	1000	R120	2,5
3,2	1000	R120	2,5



OK TIGROD 5356

(OK TIGROD 18.15)

SFA/AWS A 5.10: R5356
EN ISO 18273: S Al 5356
(AlMg5Cr(A))

Použitie:

Drôt typu AlMg5 na zváranie hliníkových zliatin s obsahom horčíka do 5%. Čiastočne vhodný na zváranie zliatin odolných proti morskej vode.
Odporúčaný predhrev 150 – 200°C.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

AlMg1 až AlMg5, AlMg4,5Mn, AlMgSi1, AlZn4,5Mg1 a iné.

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479
DB 61.039.02
TÜV 04665
ďalšie: CWB

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I3

Zváračský prúd:



Typické chemické zloženie drôtu (%):

Si	Mn	Al	Fe	Mg
<0,25	<0,20	95,0	<0,40	5,0

Iné údaje:

W.Nr. 3.3556

C

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Plyn	R _m MPa	R _{p02} MPa	A ₅ %
EN	I1	265	120	26

Balenie:

Ø (mm)	dĺžka (mm)	balenie	hmotnosť (kg)
1,6	1000	R120	2,5
2,0	1000	R120	2,5
2,4	1000	R120	2,5
3,2	1000	R120	2,5
4,0	1000	R120	2,5



OK TIGROD 5183

(OK TIGROD 18.16)

SFA/AWS A 5.10: R5183

EN ISO 18273: S Al 5183

(AlMg4,5Mn0,7(A))

Použitie:

Drôt určený na zváranie zliatiny 5083 a podobných zliatin s vysokým obsahom horčíka, kde pôvodný drôt typu 5356 pevnosťou nedostačoval. Je najčastejšie používaným drôtom pri stavbe lodí a iných konštrukciách, kde sa požaduje súčasne vysoká pevnosť a húževnatosť spoja spolu s dobrou odolnosťou proti korózii a vonkajšiemu prostrediu. Nie je vhodný na zváranie tepelne namáhaných častí. Zvarový kov sa tepelne nezpracováva.

Odporúčany predhrev 150 – 200°C.

Interpass teplota 150°C

Vhodnosť na zváranie, napr.:

AlMg5, AlMg4,5Mn, AlMgSi1 a iné.

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 18439

DB 61.039.04

TÜV 04667

ďalšie: CWB

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I3

Zvárací prúd:



Typické chemické zloženie drôtu (%):

Si	Mn	Al	Fe	Mg	Zn
<0,25	0,80	základ	<0,40	4,80	<0,25

Iné údaje:

W.Nr. 3.3548

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20
EN	I1	290	140	25	30

Balenie:

Ø (mm)	dĺžka (mm)	balenie	hmotnosť (kg)
1,6	1000	R120	2,5
2,4	1000	R120	2,5
3,2	1000	R120	2,5
4,0	1000	R120	2,5

(OK TIGROD 18.17)

Použitie:

Drôt typu AlMg4,5MnZr na zváranie hliníkových zliatin s obsahom horčíka do 5% a zliatin s vyššou pevnosťou. Legovanie Zr zlepšuje odolnosť proti trhlinám za tepla pri tuhnutí zvarového kovu.

Odporúčaný predhrev 150 – 200°C.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

AlMg5, AlMg4,5Mn, AlMgSi1 a iné.

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479

DB 61.039.08

TÜV 05796

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1 - I3

Zvárací prúd:



Typické chemické zloženie drôtu (%):

Si	Mn	Al	Fe	Mg	Zn	Zr
<0,25	0,80	95,0	<0,40	4,70	0,20	0,15

Iné údaje:

W.Nr. 3.3546

C

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20
EN	I1	280	130	30	35

Balenie:

Ø (mm)	dĺžka (mm)	balenie	hmotnosť (kg)
1,6	1000	R120	2,5
2,4	1000	R120	2,5
3,2	1000	R120	2,5