

OK Tigrod 5087

Bare welding rod suitable for welding of aluminium alloys with up to 5 % Mg and alloys where a higher tensile strength is required. The alloying element Zr gives improved properties against hot cracking during solidification.

Specifikace

Klasifikace	SFA/AWS A5.10 : R5087 EN ISO 18273 : S Al 5087 (AlMg4,5MnZr)
Schválení	CE : EN 13479 DB : 61.039.08 VdTÜV : 05796

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Typ legování	AlMgMn
Ochranný plyn	I1, I2, I3 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
Po svaení	130 MPa	280 MPa	30 %

Vrubová houževnatost

Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
Po svaení	20 °C	35 J

Typické složení drátu %

Mn	Si	Cr	Al	Cu	Ti	Zn	Zr	Fe	Mg
0.8	0.04	0.08	Rem	0.01	0.08	0.01	0.11	0.12	4.7