

OK Autrod 5556

OK AUTROD 5556 är en elektrod avsedd för gasmetallbågs svetsning av aluminiumlegeringar med upp till ca 5% Mg vilka inte är avsedda för varmålning och där hög brottgräns eftersträvas. Tillsatsen av titan reducerar även risken för varmsprickor genom att göra svetsgodset mera finkornigt. Korrosionsmotståndet i marina miljöer är mycket gott. (Art nr 1818)

Tekniska data	
Klassificeringar	SFA/AWS A5.10 : ER5556 EN ISO 18273 : S Al 5556A (AlMg5Mn1Ti)
Godkännanden	ABS : ER 5556 BV : WC ClassNK : KA15WCG (I) CWB : ER5556

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Legeringstyp	AlMgMn
Skyddsgas	I1, I2, I3 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
Helsvetsgods	145 MPa	295 MPa	25 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
Helsvetsgods	20 °C	24 J

Trådens sammansättning %								
Mn	Si	Cr	Al	Cu	Ti	Zn	Fe	Mg
0.7	0.05	0.10	Rem	0.01	0.080	0.005	0.12	5.2

Insmålningsdata				
Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmåtningshastighet	Insvetstal
1.0 mm	90-180 A	22-26 V	7.0-14.0 m/min	0.9-1.8 kg/h

Svetsparametrar		
Ström	Tråddiameter	Bågspänning
140-260 A	1.2 mm	20-29 V
125-150 A	1.2 mm	20-24 V
180-210 A	1.2 mm	22-26 V
170-240 A	1.2 mm	24-28 V
140-300 A	1.2 mm	20-29 V
190-350 A	1.6 mm	25-30 V
240-300 A	1.6 mm	22-27 V
190-260 A	1.6 mm	21-26 V
290-340 A	1.6 mm	26-30 V
260-310 A	1.6 mm	22-27 V
280-320 A	1.6 mm	24-28 V
280-400 A	2.4 mm	26-31 V