

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.

Dane techniczne

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

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska więcej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Rodzaj stopu	AlMgMn
Gaz osonowy	I1, I2, I3 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne

Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
Po spawaniu	130 MPa	280 MPa	30 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
Po spawaniu	20 °C	35 J

Skad drutu %

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