

OK Autrod 18.22

Continuous solid wire suitable for welding of aluminium alloys with more than 3 % Mg, e.g. AlMg4.5Mn, AlMg5Mn and AlMg5Cr, where high tensile strength is required. Can also be used for materials of type AlMgSiCu and AlSi1MgMn and weldable AlZnMg-alloys, like AlZn4.5Mg1. The welding wire has small additions of Zr which increases the finegrained structure of weld deposit and makes it less sensitive to hot cracking during welding.

Классификация сварочной проволоки	
--	--

Тип сплава	AlMgMn
Защитный газ	I1, I2, I3 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	160 MPa	330 MPa	25 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	26 J

Хим. состав проволоки

Mn	Si	Al	Cu	Ti	Mg	Zr
0.8	0.06	92.93	0.03	0.03	5.8	0.1

Данные наплавки

Диаметр проволоки	Current	Voltage
1.2 mm	140-260 A	20-29 V