

### Általános leírás

Az OK Autrod 5356 az "általános" AWI hegesztőhuzal, mivel a legszélesebb körben elterjedten alkalmazzák. Leggyakrabban viszonylag magas folyáshatára miatt választják. A magnézium-szilícium ötvöztetésű alapanyagok (5xxx sorozat) OK Tigrod 5356-val hegesztett kötései érzékennyé válhatnak a feszültségkorrózióra, amennyiben a varrat magnéziumtartalma 3% fölötti és az üzemi hőmérséklet eléri a 65°C-ot. Nem hőkezelhető.

### Védőgáz (EN ISO 14175)

I1, I3

### Polaritás

DC+

### Besorolás

EN ISO 18273 S Al 5356 (AlMg5Cr(A))  
SFA/AWS A5.10 ER5356

### Jóváhagyások

ABS ER 5356 for dim. 1.2 mm  
BV WB  
CE EN 13479  
CWB AWS A5.10 (Item no ending with A)  
DB 61.039.01  
DNV 5356 (WB)  
GL S-AIMg 5  
LR WB/I-1  
VdTÜV 04664

### Hegesztőhuzal átlagos vegyi összetétele, %

Al	Si(max)	Fe(max)	V(max)	Mn	Cu(max)
maradék	0,25	0,4	-	0,1-0,2	0,1
Mg	Zn(max)	Ti	Zr(max)	Cr	Egyéb
4,5-5,5	0,1	0,06-0,2	-	0,05-0,2	max0,15

### Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár (MPa)	120
Szakítószilárdság (MPa)	265
Nyúlás (%)	26

### Hegesztési paraméterek

Átmérő	Áramerősség		W	$\eta$	H		V		Feszültség	
	Min	Max			Min	Max	Min	Max	Min	Max
$\emptyset$	A	A	Átlag	Átlag	kg/h	kg/h	m/perc	m/perc	V	V
mm			l/perc	%						
0.8	60	170	15						13	24
0.9	60	170	15						13	24
1.0	90	210	16						15	26
1.2	140	260	19						20	29
1.6	190	350	25						25	30
2.4	280	400	30						26	31

W = Védőgázszükséglet

$\eta$  = Kihozatali hatások (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) \* 100)

H = Varratfémtömeg / 1 óra ívdő

V = Előtolási sebesség

### Megjegyzés

Alumínium hegesztésekor mindig rendkívül alapos tisztítást alkalmazzunk! Távolítsuk el a zsírokat, olajokat, nedvességet, festékmарadványokat, szerves és szervetlen anyagokat a hegesztés helyéről! Csiszolóanyag és drótkéfe használata esetén korrózióálló acélhoz használható típust válasszunk!

Előmelegítés nem szükséges egészen 20 mm szelvényvastagságig, de a porozitásképződési hajlamot nagyon erősen csökkenti 10 mm vastagság fölött. Értéke általában 150-200°C.

Ha az 5xxx sorozat bármely típusát úgy hegesztjük OK Autrod 5356-tal, hogy a varratfém magnéziumtartalma 3% fölé kerül és ezt a varratot 65°C fölötti hőmérsékleten üzemeltetjük, akkor felmerül a feszültségkorróziós törés veszélye.