

# Hliníkové MIG drôty / WIG tyčky

Typ a klasifikácia	Zloženie zvar. kovu	Vlastnosti a použitie	Mechanické vlastnosti	Dodávka
<b>DT- AlMg3</b>  Hliníkový MIG drôt WIG tyčka  EN ISO 18273 (2004) : Al 5754 - AlMg3 AWS-A5.10: ER 5754	Mn 0,30 Mg 3,00 Ti 0,13 Al zvyšok	Zváranie zliatin Al-Mg.  <b>Certifikáty:</b> - <b>Ochranný plyn/polarita:</b> WIG: (ISO 14175) I1 (~) PA, PB, PC, PE, PF MIG: (ISO 14175) I1 (==) <b>PA, PB, PC, PE, PF</b> <b>Vhodné pre materiály:</b> Al-Mg-zliatiny AlMg 3 3.3535 EN AW – 5754 [AlMg 3] AlMg 2 Mn 0,3 3.3525 EN AW – 5251 [AlMg 2] AlMg 3.3315 EN AW – 5005A [AlMg 1 ©] AlMgSi 0,5 3.3206 EN AW – 6060 [AlMgSi] AlMg 2,7 Mn 3.3537 EN AW – 5454 [AlMg 3 Mn] G-AlMg 3 3.3541 EN AC – 51100 G-AlMg 3 Si –	R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> ) 80 R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> ) 200 A5 (%) 20	<b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300  <b>WIG:</b> balený v kartónoch po 10 kg
<b>DT- AlMg5</b>  Hliníkový MIG drôt WIG tyčka  EN ISO 18273 (2004): Al 5356 - AlMg5Cr(A) AWS-A5.10: ER 5356	Mn 0,30 Mg 5,00 T 0,15 Al zvyšok	Zváranie zliatin Al-Mg.  <b>Certifikáty:</b> TÜV , DB, CE-znak, ABS <b>Ochranný plyn/polarita:</b> WIG: (ISO 14175) I1 (~) PA, PB, PC, PE, PF MIG: (ISO 14175) I1 (==) PA, PB, PC, PE, PF  <b>Vhodné pre materiály:</b> Al-Mg-zliatiny AlMg 5 3.3555 EN AW – 5019 [AlMg 5] AlMg 3 3.3535 EN AW – 5754 [AlMg 3] AlMg 4 Mn 3.3545 EN AW – 5086 [AlMg 4] AlMgSi 0,5 3.3206 EN AW – 6060 [AlMgSi] AlMgSi 0,7 3.3210 EN AW – 6005A [AlSiMg(A)] AlMgSi I 3.2315 EN AW – 6082 [AlSi I MgMn] AlMg I SiCu 3.3211 EN AW – 6061 [AlMg I SiCu] AlZn 4,5 Mg I 3.4335 EN AW – 7020 [AlZn 4,5 Mg I] AlMg 2,7 Mn 3.3537 EN AW – 5454 [AlMg 3 Mn] G-AlMg 5 3.3561 EN AC-51300 G-AlMg 5 Si 3.3261 EN AC-51400 G-AlMg 3 3.3541 EN AC – 51100 G-AlMg 3 Si –	R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> ) 100 R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> ) 250 A5 (%) 25  Najvyššia pracovná teplot (°C) 100  Najnižšia pracovná teplota (°C) -196	<b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300  <b>WIG:</b> balený v kartónoch po 10 kg
<b>DT- AlMg4,5Mn</b>  Hliníkový MIG drôt WIG tyčka  EN ISO 18273 (2004): Al 5183 - AlMg4,5Mn0,7(A)  AWS-A5.10: ER 5183	Mn 0,80 Mg ~4,50 Ti 0,25 Cr 0,25 Al zvyšok	Zváranie zliatin Al-Mg. Zváranie zliatin Al.  <b>Certifikáty:</b> TÜV , DB, CE-znak, ABS <b>Ochranný plyn/polarita:</b> WIG: (ISO 14175) I1 (~) PA, PB, PC, PE, PF MIG: (ISO 14175) I1 (==) PA, PB, PC, PE, PF  <b>Vhodné pre materiály:</b> Al-Mg-zliatiny AlMg 5 3.3555 EN AW – 5019 [AlMg 5] AlMg 4,5 Mn 3.3547 EN AW – 5083 [AlMg 4,5 Mn 0,7] AlMg 4 Mn 3.3545 EN AW – 5086 [AlMg 4] AlMgSi 0,5 3.3206 EN AW – 6060 [AlMgSi] AlMgSi 0,7 3.3210 EN AW – 6005A [AlSiMg(A)] AlMgSi I 3.2315 EN AW – 6082 [AlSi I MgMn] AlMg I SiCu 3.3211 EN AW – 6061 [AlMg I SiCu] AlZn 4,5 Mg I 3.4335 EN AW – 7020 [AlZn 4,5 Mg I] G-AlMg 5 3.3561 EN AC-51300 G-AlMg 5 Si 3.3261 EN AC-51400	R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> ) 140 R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> ) 300 A5 (%) 20  Najvyššia pracovná teplota (°C) 80  Najnižšia pracovná teplota (°C) -196	<b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300  <b>WIG:</b> balený v kartónoch po 10 kg

Typ a klasifikácia	Zloženie zvar. kovu	Vlastnosti a použitie	Mechanické vlastnosti	Dodávka
<p><b>DT- AlMg4,5MnZr</b></p> <p>Hliníkový MIG drôt WIG tyčka</p> <p>EN ISO 18273 (2004) : AL 5087 - AlMg4,5MnZr</p> <p>AWS-a5.10e: ER 5087</p>	<p>Mn 0,70</p> <p>Mg ~4,50</p> <p>Ti 0,10</p> <p>Cr 0,15</p> <p>Zr 0,2</p> <p>Al zvyšok</p>	<p>Zváranie zliatin Al-Mg.</p> <p>Zirkónium získa vyššiu odolnosť proti tepelným prasklinám.</p> <p><b>Certifikáty:</b> MIG: DB, CE-znak</p> <p><b>Ochranný plyn/polarita:</b> WIG: (ISO 14175) I1 (~) PA, PB, PC, PE, PF MIG: (ISO 14175) I1 (==) PA, PB? PC, PE, PF</p> <p><b>Vhodné pre materiály:</b> Al-Mg zliatiny AlMg 5 3.3555 EN AW – 5019 [AlMg 5] AlMg 4,5 Mn 3.3547 EN AW – 5083 [AlMg 4,5 Mn 0,7] AlMg 4 Mn 3.3545 EN AW –5086 [AlMg 4] AlMgSi 0,5 3.3206 EN AW – 6060 [AlMgSi] AlMgSi 0,7 3.3210 EN AW – 6005A [AlSiMg(A)] AlMgSi I 3.2315 EN AW – 6082 [AlSi I MgMn] AlMg I SiCu 3.3211 EN AW – 6061 [AlMg I SiCu] AlZn 4,5 Mg I 3.4335 EN AW – 7020 [AlZn 4,5 Mg I] G-AlMg 5 3.3561 EN AC-51300 G-AlMg 5 Si 3.3261 EN AC-51400</p>	<p>R<sub>p0,2</sub> (N/mm<sup>2</sup>) 140</p> <p>R<sub>m</sub> (N/mm<sup>2</sup>) 300</p> <p>A5 (%) 20</p>	<p><b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300</p> <p><b>WIG:</b> balený v kartónoch po 10 kg</p>
<p><b>DT- Al 99,5</b></p> <p>Hliníkový MIG drôt WIG tyčka</p> <p>EN ISO 18273 (2004) : S Al 1070 (Al99,7)</p> <p>AWS-A5.10: 1070</p>	<p>Al &gt;99,7</p> <p>Fe &gt;0,25</p> <p>Si &gt;0,20</p> <p>Cu &lt;0,04</p> <p>Zn &lt;0,04</p>	<p>Zváranie čistého hliníka a Al 99,5.</p> <p><b>Certifikáty:</b> na požiadanie</p> <p><b>Ochranný plyn/polarita:</b> WIG: (ISO 14175) I1 (~) PA, PB, PC, PE, PF MIG: (ISO 14175) I1 (==) PA, PB, PC, PE, PF</p> <p><b>Vhodné pre materiály:</b> Al-Mg-zliatiny Al 99,0 3.0205 EN AW – 1200 [Al 99,0] Al 99,5 3.0255 EN AW – 1050A [Al 99,5] Al 99,7 3.0275 EN AW – 1070A [Al 99,7] E-Al 3.0257 EN AW – 1350 [E-Al 99,5]</p>	<p>R<sub>p0,2</sub> (N/mm<sup>2</sup>) 30</p> <p>R<sub>m</sub> (N/mm<sup>2</sup>) 80</p> <p>A5 (%) 30</p>	<p><b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300</p> <p><b>WIG:</b> balený v kartónoch po 10 kg</p>
<p><b>DT- Al 99,5Ti</b></p> <p>Hliníkový MIG drôt WIG tyčka</p> <p>EN ISO 18273 (2004) : Al 1450 - Al99,5Ti BS 2901, časť 4: ~ G1B</p> <p>AWS-A5.10: 1450</p>	<p>Al zvyšok</p> <p>Ti ~0,15</p>	<p>Zváranie čistého hliníka pre prevádzkovú teplotu do 200°C.</p> <p><b>Certifikáty:</b> na požiadanie</p> <p><b>Ochranný plyn/polarita:</b> WIG: (ISO 14175) I1 (~) PA, PB, PC, PE, PF MIG: (ISO 14175) I1 (==) PA, PB, PC, PE, PF</p> <p><b>Vhodné pre materiály:</b> Al 99 Al 99,5 Al 99,7 Al 99,8</p>	<p>R<sub>p0,2</sub> (N/mm<sup>2</sup>) 30</p> <p>R<sub>m</sub> (N/mm<sup>2</sup>) 80</p> <p>A5 (%) 30</p>	<p><b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300</p> <p><b>WIG:</b> balený v kartónoch po 10 kg</p>
<p><b>DT- Al 99,8</b></p> <p>Hliníkový MIG drôt WIG tyčka</p> <p>EN ISO 18273 (2004) : Al99,8(A)</p> <p>AWS-A5.10: ER 1260</p>	<p>Al &gt;99,8</p> <p>Iné max. 0,2</p>	<p>Zváranie čistého hliníka.</p> <p><b>Certifikáty:</b> na požiadanie</p> <p><b>Ochranný plyn/polarita:</b> WIG: (ISO 14175) I1 (~) PA, PB, PC, PE, PF MIG: (ISO 14175) I1 (==) PA, PB, PC, PE, PF</p> <p><b>Vhodné pre materiály:</b> Al 99,7 Al 99,8</p>	<p>R<sub>p0,2</sub> (N/mm<sup>2</sup>) 30</p> <p>R<sub>m</sub> (N/mm<sup>2</sup>) 80</p> <p>A5 (%) 30</p>	<p><b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300</p> <p><b>WIG:</b> balený v kartónoch po 10 kg</p>

Typ a klasifikácia	Zloženie zvar. kovu	Vlastnosti a použitie	Mechanické vlastnosti	Dodávka
<p><b>DT- AISi5</b></p> <p>Hliníkový MIG drôt WIG tyčka</p> <p>EN ISO 18273 (2004) : Al 4043 - AISi5 AWS-A5.10: ER 4043</p>	<p>Si 5,0 Al zvyšok</p>	<p>Zváranie zliatin Al-Si. Zváranie druhovo rozličných Al-zliatin navzájom.</p> <p><b>Certifikáty:</b> na požiadanie MIG: DB</p> <p><b>Ochranný plyn/polarita:</b> WIG: (ISO 14175) I1 (~) PA, PB, PF MIG: (ISO 14175) I1 (=+) PA, PB, PC, PF</p> <p><b>Vhodné pre materiály:</b> Al-Si zliatiny AlMgSi 0,5 3.3206 EN AW – 6060 [AlMgSi] AlMgSi 0,7 3.3210 EN AW – 6005A [AlSiMg(A)] AlMgSi I 3.2315 EN AW – 6082 [AlSi I MgMn] AlMg I SiCu 3.3211 EN AW – 6061 [AlMg I SiCu] G-AISi 6 Cu 4 3.2151 EN AC – 45000</p>	<p>R<sub>p0,2</sub> (N/mm<sup>2</sup>) 100 Rm (N/mm<sup>2</sup>) 160 A5 (%) 15</p>	<p><b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300</p> <p><b>WIG:</b> balený v kartónoch po 10 kg</p>
<p><b>DT- AISi12</b></p> <p>Hliníkový MIG drôt WIG tyčka</p> <p>EN ISO 18273 (2004) : Al 4047 - AISi12 AWS-A5.10: ER 4047</p>	<p>Si 12,0 Mn ~0,30 Al zvyšok</p>	<p>Zváranie zliatin Al-Si. Zváranie Al-liatin do 12% Si.</p> <p><b>Certifikáty:</b> na požiadanie</p> <p><b>Ochranný plyn/polarita:</b> WIG: (ISO 14175) I1 (~) PA, PB, PC, PF MIG: (ISO 14175) I1 (=+) PA, PB, PC, PF</p> <p><b>Vhodné pre materiály:</b> Al-Si-zliatiny Al-liatiny G-AISi 10 Mg G-AISi 12</p>	<p>R<sub>p0,2</sub> (N/mm<sup>2</sup>) 80 Rm (N/mm<sup>2</sup>) 180 A5 (%) 5</p>	<p><b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300</p> <p><b>WIG:</b> balený v kartónoch po 10 kg</p>