

Технический ЛИСТ	Сабарос SW 101	
-----------------------------	---------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------

Стандарты

DIN 1732	SG-AMg 5
EN ISO 18273-2004	AMg5Cr(A)
AWS A5.10	ER 5256
Werkstoff-Nr.	3.3556
Сертификат НАКС	№АЦСМ-12-00507

Описание

- Сплошная проволока для полуавтоматической сварки в среде защитного газа следующих сплавов на основе алюминия:
 - AMg5;
 - AMg3 (допускается после дополнительной проверки на стойкость к межкристаллитной коррозии);
 - A85;
 - A8;
 - АД0 + AMg3;
 - AMц, AMцС + AMg3;
 - AMg2 + AMg3.
- Проволока Сабарос SW 101 не рекомендуется для сварки алюминиевых сплавов с высоким содержанием меди, а также для сварки деталей, с рабочими температурами выше 65°C.
- Проволока Сабарос SW 101 Ø 1,2 мм аттестована по НАКС для группы технических устройств: КО, МО, НГДО(4), ОТОГ, ОХНВП, СК(1,3).

Типовой химический состав полностью наплавленного металла

Si	Fe	Cr	Mg	Mn	Al
0,25	0,40	0,2	5.00	0,1	основа

Типовые механические характеристики полностью наплавленного металла

Предел прочности [MPa]	Предел текучести [MPa]	A5 [%]	Ударная вязкость (KCU) Дж/см ²
>260	>150	>15	-70°C >38

Защитный газ (DIN EN 439)

– (Ar 100%), расход газа 14-20 л/мин.

Рабочие параметры

Диаметр (мм)	Сварочный ток =/+ (A)		Напряжение (В)		Вылет проволоки (мм)	
	Диапазон	Оптимум	Диапазон	Оптимум	Диапазон	Оптимум
1,2	100-200	140	17-30	25	12-20	15

Выход наплавленного металла: 95%

Упаковка

Диаметр	1,2 мм	1,6 мм
Стандартная упаковка	Катушка BS 300	Катушка BS 300
Вес	15 кг	15 кг

Меры по безопасности, охране здоровья и окружающей среды

Используя данный материал, следуйте национальным правилам и инструкциям по безопасности проведения работ и сохранения окружающей среды, принятым для сварочных работ, а также для пайки, термического напыления и сопутствующих процессов.

**ЗАО «Фирма ТАС»
121614 Москва, ул. Крылатские холмы 47, офис 4
тел. (495) 414-57-65, 414-57-74, 414-57-84
факс: (495) 414-57-94, e-mail: info@sabaros.ru**