

1406767



Welding solutions at their best...



Присадочные материалы для алюминия
Welding filler metals for aluminium

Непокрытые электроды и присадочные прутки для

Название торговой марки	№ материала	Классификация EN ISO 18273	AWS A5.10	Материалы			Al
				DIN 1725		EN 573/753/1706	
Union Al 99,5	3.0259	S Al Z (Al 99,5)	ER1100 (mod.)	Al 99,0 Al 99,5 Al 99,7 E-Al 99,5	3.0205 3.0255 3.0275 3.0257	EN AW-1200 [Al 99,0] EN AW-1050A [Al 99,5] EN AW-1070A [Al 99,7] EN AW-1350 [E-Al 99,5]	> 99,5
Union AlMg 3	3.3536	S Al 5754 (AlMg 3)	—	AlMg 3 AlMg 2 Mn 0,3 AlMg AlMgSi 0,5 AlMg 2,7 Mn G-AlMg 3 G-AlMg 3 Si	3.3535 3.3525 3.3315 3.3206 3.3537 3.3541 3.3241	EN AW-5754 [AlMg 3] EN AW-5251 [AlMg 2] EN AW-5005A [AlMg 1(C)] EN AW-6060 [AlMgSi] EN AW-5454 [AlMg 3 Mn] EN AC-51100 —	Ост.
Union AlMg 5*	3.3556	S Al 5356 (AlMg 5 Cr(A))	ER5356	AlMg 5 AlMg 3 AlMg 4 Mn AlMgSi 0,5 AlMgSi 0,7 AlMgSi 1 AlMg 1 SiCu AlZn 4,5 Mg 1 AlMg 2,7 Mn G-AlMg 5 G-AlMg 5 Si G-AlMg 3 G-AlMg 3 Si	3.3555 3.3535 3.3545 3.3206 3.3210 3.2315 3.3211 3.4335 3.3537 3.3561 3.3261 3.3541 3.3241	EN AW-5019 [AlMg 5] EN AW-5754 [AlMg 3] EN AW-5086 [AlMg 4] EN AW-6060 [AlMgSi] EN AW-6005A [AlSiMg(A)] EN AW-6082 [AlSi 1 MgMn] EN AW-6061 [AlMg 1 SiCu] EN AW-7020 [AlZn 4,5 Mg 1] EN AW-5454 [AlMg 3 Mn] EN AC-51300 EN AC-51400 EN AC-51100 —	Ост.
Union AlMg 2,7 Mn 0,8*	3.3538	S Al 5554 (AlMg 2,7 Mn)	ER5554	AlMg 3 AlMn 1 Mg 1 AlMg 2,7 Mn AlMg 2 Mn 0,3 AlMg 1 G-AlMg 3 G-AlMg 3 Si	3.3535 3.0526 3.3537 3.3525 3.2315 3.3541 3.3241	EN AW-5754 [AlMg 3] EN AW-3004 A [AlMn 1 Mg 1] EN AW-5454 [AlMg 3 Mn] EN AW-5251 [AlMg 2] EN AW-5005A [AlMg 1 (C)] EN AC-51100 —	Ост.
Union AlMg 4,5 Mn*	3.3548	S Al 5183 (AlMg 4,5 Mn 0,7(A))	ER5183	AlMg 4,5 Mn AlMg 4 Mn AlMg 5 AlMgSi 0,5 AlMgSi 0,7 AlMgSi 1 AlMg 1 SiCu AlZn 4,5 Mg G-AlMg 5 G-AlMg 5 Si	3.3547 3.3545 3.3555 3.3206 3.3210 3.2315 3.3211 3.4335 3.3561 3.3261	EN AW-5083 [AlMg 4,5 Mn 0,7] EN AW-5086 [AlMg 4] EN AW-5019 [AlMg 5] EN AW-6060 [AlMgSi] EN AW-6005A [AlSiMg(A)] EN AW-6082 [AlSi 1 MgMn] EN AW-6061 [AlMg 1 SiCu] EN AW-7020 [AlZn 4,5 Mg 1] EN AC-51300 EN AC-51400	Ост.
Union AlMg 4,5 Mn Zr*	3.3546	S Al 5087 (AlMg 4,5 MnZr)	ER5183 (mod.)	AlMg 4,5 Mn AlMg 4 Mn AlMg 5 AlMgSi 0,5 AlMgSi 0,7 AlMgSi 1 AlMg 1 SiCu AlZn 4,5 Mg 1 G-AlMg 5 G-AlMg 5 Si	3.3547 3.3545 3.3555 3.3206 3.3210 3.2315 3.3211 3.4335 3.3561 3.3261	EN AW-5083 [AlMg 4,5 Mn 0,7] EN AW-5086 [AlMg 4] EN AW-5019 [AlMg 5] EN AW-6060 [AlMgSi] EN AW-6005A [AlSiMg(A)] EN AW-6082 [AlSi 1 MgMn] EN AW-6061 [AlMg 1 SiCu] EN AW-7020 [AlZn 4,5 Mg 1] EN AC-51300 EN AC-51400	Ост.
Union AlSi 5*	3.2245	S Al 4043 A (AlSi 5 (A))	ER4043	AlMgSi 0,5 AlMgSi 0,7 AlMgSi 1 AlMg 1 SiCu G-AlSi 6 Cu 4	3.3206 3.3210 3.2315 3.3211 3.2151	EN AW-6060 [AlMgSi] EN AW-6005A [AlSiMg(A)] EN AW-6082 [AlSi 1 MgMn] EN AW-6061 [AlMg 1 SiCu] EN AC-45000	Ост.

* GTAW – сварка вольфрамовым электродом в среде защитных газов / * GMAW – сварка металлическим электродом в газовой среде

Непокрытые электроды: EN ISO 544 - В 300 Катушки – Ø 0,8; 1,0; 1,2; 1,6 мм; промаркированные непокрытые электроды: 80 кг Барабан Ø 1,2; 1,6 мм / Стер



АВ * сертификата)	Характеристики и область применения Положение сварк  Полярность GTAW – / GMAW = + Защитный газ (EN ISO 14175) I
	Сплошная проволока и присадочные прутки для GTAW и GMAW. Требуется тщательная очистка кромок обрабатываемой детали. Для листового материала большей толщины требуется предварительный нагрев до 150°C (302°F).
	Сплошная проволока и присадочные прутки для GTAW и GMAW сплавов AlMg с содержанием Mg до 3%. Наплавленный металл, стойкий в воздействию морской воды. Оптимальное цветовое соответствие с основным металлом после анодирования. Требуется тщательная очистка кромок обрабатываемой детали. Для листового материала большей толщины требуется предварительный нагрев до 150°C (302°F).
V (2198) (61.132.01)	Сплошная проволока и присадочные прутки для GTAW и GMAW сплавов AlMg с содержанием Mg до 5%. Наплавленный металл, стойкий в воздействию морской воды. Требуется тщательная очистка кромок обрабатываемой детали. Для листового материала большей толщины требуется предварительный нагрев до 150°C (302°F).
	Сплошная проволока и присадочные прутки для GTAW и GMAW сплавов AlMg. Макс. содержание Mg – 2,8% для достижения стойкости к межкристаллитной коррозии. Наплавленный металл, стойкий в воздействию морской воды. Для достижения максимального цветового соответствия швов при необходимости анодирования.
V (2196) (61.132.03) WEB	Сплошная проволока и присадочные прутки для GTAW и GMAW сплавов AlMg. Наплавленный металл, стойкий в воздействию морской воды. Требуется тщательная очистка кромок обрабатываемой детали. Для листового материала большей толщины требуется предварительный нагрев до 150°C (302°F).
(61.132.04) WEB	Микролегированные цирконием присадочные прутки и непокрытые электроды. Наплавленный металл не подвержен образованию горячих трещин. Особенно подходит для сложных сварных конструкций, подвергающихся воздействию влаги. Требуется тщательная очистка кромок обрабатываемой детали. Для листового материала большей толщины требуется предварительный нагрев до 150°C (302°F).
(61.132.02)	Сплошная проволока и присадочные прутки для GTAW и GMAW. Возможна ацетиленовая сварка или пайка твердым припоем с соответствующими флюсами. Наплавленный металл не подходит для анодирования в декоративных целях. Очень жидкая сварочная ванна. Для листового материала большей толщины и литых изделий требуется предварительный нагрев до 150 - 200°C (302 - 392°F). Не использовать для сварки отверждающихся сплавов в условиях, вызывающих ускоренное разрушение.

Алюминия и алюминиевых сплавов

Типичный химический состав в %							Механические св-ва наплавленного металла в соответствии с DIN 1732-3 (min. значение при комнатной темп.)				Сертификация	
Mn	Cr	Mg	Zr	Ti	Другие		Предел текучести 0,2% МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение (L0 = 5d0)%	Электрическая проводимость См/мм2	GMAW* (№ сертификата)	С (ГОСТ)
–	–	–	–	–	<0,5		40	70	25	33-36	–	–
0,10-0,6	<0,3	2,6-3,6	–	<0,15	–		80	180	18	16-22	–	–
0,1-0,5	<0,3	4,5-5,5	–	<0,15	–		110	235	18	14-19	TÜV (2197) DB (61.132.01) GL LR	T D
0,5-0,9	0,05-0,20	2,4-2,8	–	0,05-0,15	–		90	200	17	19-21	–	–
0,6-1,0	0,05-0,25	4,3-5,2	–	<0,15	–		125	275	16	15-19	TÜV (2195) DB (61.132.03) GL LR DNV WIWEB BV	T D V
0,6-1,0	0,05-0,25	4,3-5,2	0,1-0,2	<0,15	–		125	275	16	15-19	DB (61.132.04) GL WIWEB	D V
–5,5	–	–	–	–	–		70	130	16	15-19	DB (61.132.02)	D

Отправлено:
Forwarded by:

СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ «БЁЛЕР»

ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИЛЕР В РОССИИ

Общество с ограниченной ответственностью

«ВЭЛД - ДМС»

123060 Москва, Д-60, а/я 91
ул. Расплетина 4, корп. 1, под. 8
тел.: (499) 197-23-30; 197-36-43; 197-36-35
www.boehlerwelding.ru



ВЭЛД - ДМС



ФГБУ РосНИИ ИТ и АП



Федеральный информационный фонд отечественных и иностранных каталогов на промышленную продукцию

129090, Москва, ул. Щепкина, 22 тел/факс (495) 688-36-03, 688-17-41, t-mail: Fkatalog@mail.ru,
ритап.пф, <http://fifpk.ru>,
ИНН/КПП 7702059752/ 770201001, ОГРН 1027700436720, ОКПО 11240463

Каталог был представлен на выставке

«WELDEX. РОССВАРКА - 2014»
(14-я Международная выставка сварочных материалов, оборудования и технологий)

**Каталог включен в базу данных
«Федерального информационного фонда
отечественных и иностранных каталогов
на промышленную продукцию»**

Электронная копия издания изготовлена с целью её включения в базы данных Федерального информационного фонда отечественных и иностранных каталогов на промышленную продукцию, которые формируются в соответствии с Постановлением Правительства РФ от 24 июля 1997 г. № 950 и Постановлением Правительства РФ от 31 декабря 1999 г. № 2172-р и зарегистрированы Комитетом по политике информатизации при Президенте РФ под №№ 39-50.

С изданиями выпускаемыми ФГБУ РосНИИ ИТ и АП можно познакомиться в нашем проспекте, который можно получить направив запрос по нашему адресу или на сайте www.ritaп.пф

2014 год