

คุณสมบัติของลวดเชื่อม

TIG-5356 และ MIG-5356 เป็นลวดเชื่อมอลูมิเนียมที่ใช้เชื่อมอลูมิเนียมที่มีส่วนผสมของแมกนีเซียมสูงสุด 5% ให้เนื้อเชื่อมที่มีความแข็งแรงและแรงดึงสูง เมื่อเชื่อมอลูมิเนียมซีรีส์ 5000 ด้วยลวดเชื่อม TIG-5356 และ MIG-5356 ที่อุณหภูมิประมาณ 65°C จะป้องกันการแตกร้าวได้ดี

โลหะที่เชื่อมได้: Al Mg3, Al Mg5, Al Mg Mn, Al Zn Mg1, Al Mg1 Si Cu, Al Mg Si0.7

CHARACTERISTICS

TIG-5356 and MIG-5356 are used to weld aluminum magnesium base metal alloys with a maximum of 5% Mg. It has relatively high shear strength. The 5XXX alloy base metal, welded with TIG-5356 or MIG5356, with a weld pool chemistry greater than 3% Mg and service temperatures in excess of 65°C are susceptible to stress corrosion cracking.

Materials to be welded: Al Mg3, Al Mg5, Al Mg Mn, Al Zn Mg1, Al Mg1 Si Cu, Al Mg Si0.7

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

Designation	Typical Weld Metal Composition (%)							Yield Stress	Tensile Strength	Elongation
	Si	Mn	Cr	Mg	Ti	Zn	Fe			
TIG-5356 MIG-5356	<0.25	0.15	0.13	5.0	0.11	<0.10	<0.40	110 N/mm ²	240 N/mm ²	17%

SIZE (TIG)

Size (mm)	1.6 X 1000	2.0 X 1000	2.4 X 1000	3.2 X 1000	4.0 X 1000
-----------	------------	------------	------------	------------	------------

SIZE (MIG)

Size (mm)	0.8 X 7 kg.	0.9 X 7 kg.	1.2 X 7 kg.	1.6 X 7 kg.
-----------	-------------	-------------	-------------	-------------