Сварочные прутки из алюминиевого сплава для сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа и кислородно-газовой сварки TIG

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70
Казахстан +(727)345-47-04
Беларусь +(375)257-127-884
Узбекистан +998(71)205-18-59
Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: gak@nt-rt.ru || сайт: https://geka.nt-rt.ru

Aluminium Alloyed MIG Welding Wire

AlSi 5

Standards

TS EN ISO 18273	: S Al 4043 (AlSi5)
EN ISO 18273	: S Al 4043 (AlSi5)
AWS A5.10	: ER 4043

Chemical Composition of Welding Wire % (Typical)

Si	Mn	Al	Fe
5.0	0.03	rest	0.5

Mechanical Properties

Yield Strength (N/mm^2)	**Tensile Strength** (N/mm^2)	**Elongation** ($(L_o=5d_o)$ (%))	**Working Temperature** (°C)
110	150	15	575 - 633

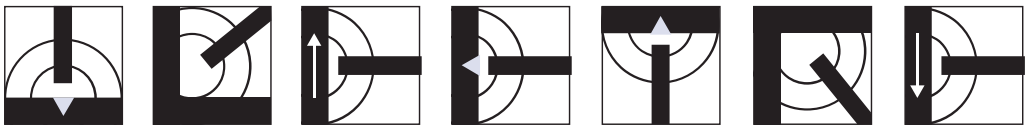
Typical Base Material Grades

- AlMgSi 0.5, AlMg1SiCu, AlMgSi 1, AlZn4.5Mg 1, Al 99.5, Al 99, AlCuMg 1, AlMgSi 0.7, AlMgSi 0.8, AlMgSiCu, AlMn 1, G-AlSi 6 Cu 4

Features and Applications

- It is Al-Si welding MIG wire
- Application range is joining of cast aluminum parts and aluminum profiles, motor blocks.
- Material range is AlMgSi 0.5, AlMgSiCu, Al99.5 etc
- It is recommended that preheating to 105°C before welding of plates thicker than 10 mm
- Required use of Ar, He or Ar+He gas as shielding gas

Welding Positions



Current Type

MIG D.C. (+)

Operating Data

Product Code	**Diameter** (mm) / (inch)		**Package Weight** (Kg)
6011100292	0.8	0.030”	5
6011100293	1.0	0.040”	7
6011100294	1.2	0.047”	7
6011100295	1.6	0.062”	7

Approvals: SEPRO, CE

Aluminium Alloyed MIG Welding Wire

Al 99.5

Standards

TS EN ISO 18273	: ~S Al 1100 (Al 99.0 Cu)
EN ISO 18273	: ~S Al 1100 (Al 99.0 Cu)
AWS A5.10	: ~ER1100

Chemical Composition of Welding Wire % (Typical)

Al	Cu	Fe	Si
99.5	0.10	<0.40	<0.30

Mechanical Properties

Yield Strength (N/mm^2)	**Tensile Strength** (N/mm^2)	**Elongation** ($(L_o=5d_o)$ (%))	**Working Temperature** (°C)
50	85	25	647 - 658

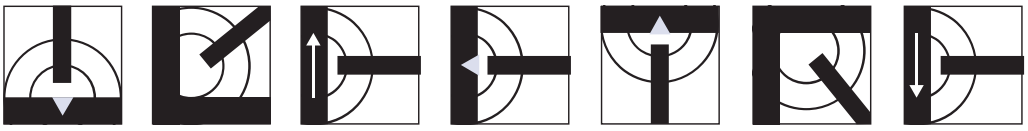
Typical Base Material Grades

- Al 99.5, Al 99.7, Al 99.8, E Al 99.9, Al 99, E-Al MgSi

Features and Applications

- It is aluminum MIG welding wire
- Application field is truck chassis and body, tanks, buses and containers, railway trucks, marine applications, pipes, flanges, panels, ship ports, barriers, ship boards etc
- It is recommended that preheating to 150°C before welding of plates thicker than 10mm

Welding Positions



Current Type

MIG D.C.(+)

Operating Data

Product Code	**Diameter** (mm) / (inch)		**Package Weight** (Kg)
6011100268	0.80	0.030”	5
6011100032	1.00	0.040”	7
6011100033	1.20	0.047”	7
6011100269	1.60	0.062”	7

Approvals: SEPRO, CE

Aluminium Alloyed MIG Welding Wire

AlMg 3

Standards

TS EN ISO 18273	: S Al 5754 (AlMg3)
EN ISO 18273	: S Al 5754 (AlMg3)
AWS A5.10	: ER 5754

Chemical Composition of Welding Wire % (Typical)

Mg	Mn	Si	Fe	Al
3.0	<0.5	<0.40	<0.40	rest

Mechanical Properties

Yield Strength (N/mm^2)	**Tensile Strength** (N/mm^2)	**Elongation** (($L_o=5d_o$) (%)	**Working Temperature** (°C)
100	200	20	610 - 642

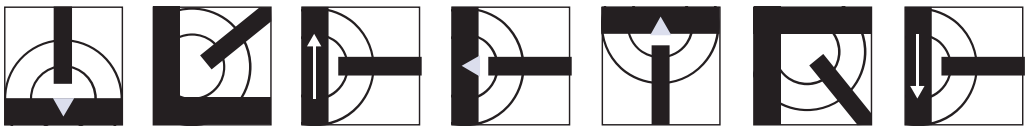
Typical Base Material Grades

- AlMg 1, AlMg 2.5, AlMg 3, AlMg 2.7 Mn, AlMg Si 0.5, AlMg 2, AlMg2 Mn 0.8, AlMgSi 0.7, AlMgSi 0.8, G-AlMg 3, G-AlMg3 (Cu), G-AlMg 3 Si.

Features and Applications

- It is used for joining aluminum alloys includes up to 3 % Mg. Resistance to sea water. Parent metals AlMg 1, AlMg 2.5, and AlMg 2 Mn 0.8 etc
- Required use of Ar, He or Ar+He gas as shielding gas
- It is recommended that preheating to 150°C before welding of plates thicker than 10mm

Welding Positions



Current Type

MIG D.C. (+)

Operating Data

Product Code	**Diameter** (mm) / (inch)		**Package Weight** (Kg)
6011100271	1.20	0.047”	7
6011100272	1.60	0.062”	7

Approvals: SEPRO, CE

Aluminium Alloyed MIG Welding Wire

AlMg 5

Standards

TS EN ISO 18273	: S Al 5356 (AlMg5Cr(A))
EN ISO 18273	: S Al 5356 (AlMg5Cr(A))
AWS A5.10	: ER 5356

Chemical Composition of Welding Wire % (Typical)

Mg	Mn	Si	Fe	Al
5.0	0.3	<0.25	<0.40	rest

Mechanical Properties

Yield Strength (N/mm^2)	**Tensile Strength** (N/mm^2)	**Elongation** (($L_o=5d_o$) (%)	**Working Temperature** (°C)
180	260	20	575 - 633

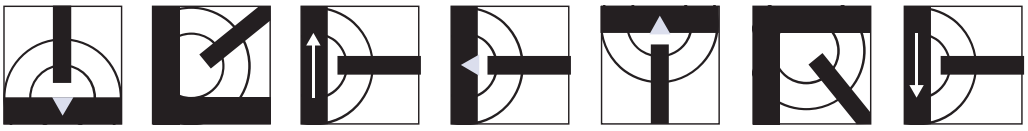
Typical Base Material Grades

- AlMg 5, AlMg 4.5, G-AlMg 5, G-AlMg 10, AlMgSi 1, G-AlMg 3(Cu), AlMg 2.5Mn, AlMg 2 Mn 0.8, AlMg 3, AlMg 3 Si, G-Almg 3, AlMg 4.5 Mn, G-AlMg 3 Si, AlMg Si 0.5, AlMgSi 0.7, AlMgSi 0.8, AlMgSi 0.8, AlMgSi 1 Cu, AlZn 4.5 Mg 1.

Features and Applications

- It is used for joining aluminum alloys includes over 3 % Mg. Resistance to sea water
- Application field is cup and boilers, columns, marine applications
- Required use of Ar, He or Ar+He gas as shielding gas
- It is recommended that preheating to 150°C before welding of plates thicker than 10mm

Welding Positions



Current Type

MIG D.C.(+)

Operating Data

Product Code	**Diameter** (mm) / (inch)		**Package Weight** (Kg)
6011100277	0.80	0.030”	5
6011100278	1.00	0.040”	7
6011100279	1.20	0.047”	7
6011100058	1.60	0.062”	7

Approvals: SEPRO, CE

Aluminium Alloyed MIG Welding Wire

AlMg 4.5 Mn

Standards

TS EN ISO 18273	: S Al 5183(AlMg4.5Mn0.7A)
EN ISO 18273	: S Al 5183(AlMg4.5Mn0.7A)
AWS A5.10	: ER 5183

Chemical Composition of Welding Wire % (Typical)

Mg	Mn	Si	Fe	Al	Cr
5.0	0.8	<0.40	<0.40	rest	0.20

Mechanical Properties

Yield Strength (N/mm^2)	**Tensile Strength** (N/mm^2)	**Elongation** (($L_o=5d_o$) (%)	**Working Temperature** (°C)
170	250	20	574 - 638

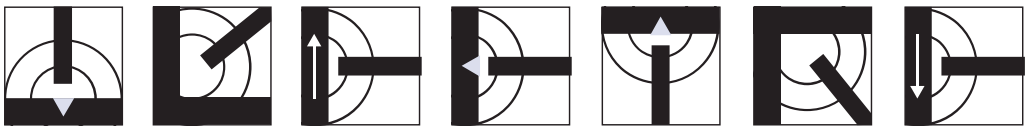
Typical Base Material Grades

- AlMg 2.7 Mn, AlMg 3, AlMg 4.5 Mn, AlMg 4 Mn, AlMg 5, AlMgSi 0.5, AlMgSi, 0.7, AlMgSi 0.8, AlMgSi 1, AlMgSi 1 Cu, AlZn 4.5 Mg 1, AlZMgCu 1.5, AlZnMgCu 0.5, G-AlMg 5 Si, G-AlMg 3, G-AlMg 5.

Features and Applications

- It is used in welding exposed to sea water aluminum parts, high strength aluminum alloys work in low temperatures (-196°C)

Welding Positions



Current Type

MIG D.C. (+)

Operating Data

Product Code	**Diameter** (mm) / (inch)		**Package Weight** (Kg)
6011100275	1.00	0.040”	7
6011100276	1.20	0.047”	7

Approvals: SEPRO, CE

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70
Казахстан +(727)345-47-04
Беларусь +(375)257-127-884
Узбекистан +998(71)205-18-59
Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: gak@nt-rt.ru || сайт: https://geka.nt-rt.ru