

ER5183铝镁合金焊丝说明及焊接工艺

产品名称	ER5183铝镁合金焊丝说明及焊接工艺
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	规格:0.8-5.0mm
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

产品详情

产品牌号：5183【5183】GB：SAI5183AWS：ER5183产品名称：铝镁焊丝

说明：5183是含镁近5%及较高锰含量的铝镁焊丝，具有良好的耐蚀性、抗热裂性，强度高、可锻性好。焊缝阳极化处理后仍为白色，能为焊接接头提供良好的配色，对于某些合金来讲，焊接接头强度略高于5356。

用途：用作铝镁（3%Mg）合金氩弧焊的填充金属，在机车车厢、化工压力容器、核工业、造船、制冷、锅炉及航空航天工业上获得应用。

焊丝化学成分（%）

Mg	Mn	Cr	Ti	Al
4.3-5.2	0.50-1.0	0.05-0.25	0.15	余量

注意事项：

1. 本焊丝不宜在工作温度大于650°C的铝合金结构中使用，因为在上述温度环境中焊接接头会发生应力腐蚀开裂。
2. 焊前应严格清除工件焊接边缘的氧化物和油污，否则会使焊缝产生焊合不良并引起气孔、夹渣等缺陷。
3. 施焊时可采用垫板托住熔化金属，以保证焊缝的成形。

