

# 铝合金焊丝 AI5356 AI5183 AI5087气保焊用铝合金绞股焊丝

产品名称	铝合金焊丝 AI5356 AI5183 AI5087气保焊用铝合金绞股焊丝
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:0.8-4.0mm
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

ZJ-AI5087气保焊用铝合金绞股焊丝

相当：GB/T 10858 AI 5087 AWS A5.10 ER5087 BS EN ISO 18273 AI5087

特性与用途

属高镁含量的铝合金焊丝，含有微量的Mn、Cr、Zr元素，有利于细化焊缝组织结构，降低焊接裂纹产生倾向。适用于6N01、6082、6005A、5083等母材的焊接。该焊材具有成型美观、焊缝性能优良、焊接电弧稳定、飞溅小等特点，适用于船舶、机车车厢、汽车、挂车、集装箱、铝合金结构等领域相关部件的焊接。

铝合金多股绞合焊丝MIG焊电弧随焊丝送进发生旋转，对熔池起实时搅拌作用，有利于排

出熔体气孔及夹渣，有利于焊缝成分均匀化，而且焊接热输入量较小，因此焊缝质量较高。

#### 注意事项

(1)采用明弧自动焊、TIG或大功率等离子焊接。所使用保护气体为100%Ar。(2)施焊场所需有良好的遮风屏蔽，以防保护气体飞散而产生焊接缺陷。(3)焊接处的油污、氧化膜等须清除干净。

焊丝金属化学成分之一例(wt%)：

	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Zr
标准	0.25	0.40	0.05	0.7-1.1	4.5-5.2	0.05-0.25	0.25	0.15	0.1-0.2
例值	0.06	0.12	0.01	0.77	4.81	0.10	0.002	0.02	0.15

熔敷金属机械性能之一例：

	抗拉强度MPa	延伸率%
标准值	270	-
例值	306	18

焊接参数建议：(DC+)

焊接参数/ 线径(mm)	1.2	1.6	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0
电流(A)	40-250	60-300	100-400	220-500	280-560	330-650	380-750
杆伸长度(m)	15-25	20-30	20-35	20-35	25-40	25-40	25-40
气体流量(l/min)	20-25	20-25	20-25	20-25	20-25	20-25	20-25

用于焊接镁含量较高、要求具有较强抗拉强度的母材，如可用于5083/5654母材，抗海水腐蚀性优良。该焊材有优良的焊接工艺，成型美观，飞溅小。适用船舶、铁路机车、汽车等相关铝合金焊接。

铝合金多股绞合焊丝MIG焊电弧随焊丝送进发生旋转，对熔池起实时搅拌作用，有利于排出熔体气孔及夹渣，有利于焊缝成分均匀化，而且焊接热输入量较小，因此焊缝质量较高。

#### 注意事项

焊丝金属化学成分之一例(wt%)：

	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zr	Ti	Al
标准	0.40	0.40	0.10	0.50-1.00	4.30-5.20	0.05-0.25	0.25	0.15	-
例值	0.32	0.29	0.066	0.81	4.62	0.09	0.005	0.072	余量

熔敷金属机械性能之一例：

	抗拉强度MPa	延伸率%

