

厂家直销ER5183铝镁焊丝

产品名称	厂家直销ER5183铝镁焊丝
公司名称	伯乐蒂森焊材（苏州）有限公司
价格	120.00/公斤
规格参数	
公司地址	江苏 苏州市 苏州工业园区苏州大道东381号商旅大厦6幢902室
联系电话	0512-82191940 15995461110

产品详情

ER5183铝镁焊丝：GB/T10858 SAI5183 AWS A5.1 ER5183

说明：ER5183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。

熔敷金属化学成分（%）：

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

焊缝机械性能（参考值）：

抗拉强度MPa	屈服强度MPa	延伸率%
275-300	125-140	15-20

物理特性（近似值）：

比重	熔化温度	热导率	线膨胀系数	电导率
kg/dm ³		w/mk	10 ⁻⁶ /K(20-100)	%IACS
2.65	574-638	120	24.2	29

注意事项：

- 1.本焊丝不宜在工作温度大于65 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，否则会使得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。