

Použití:

Drát OK Autrod 5183 byl vyvinut pro svařování slitiny AA 5083 a slitin podobných s vysokým obsahem hořčíku, kde původně užívaný drát typu 5356 poskytoval nižší pevnost. Je nejčastěji užívaným svařovacím drátem ve stavbě lodí a jiných konstrukcí, kde je současně vyžadována vysoká pevnost a houževnatost spoje spolu s odolností proti korozi a vnějšímu prostředí. Není vhodný pro svařování tepelně namáhaných dílů. Svarový kov se tepelně nezpracovává. Předehřev 80 - 120 °C. Interpass teplota 150°C

Vhodnost pro svařování, např.:

AlMg5, AlMg4,5Mn, AlMgSi1 a jiné

Klasifikace, certifikace:

CE	EN 13479
ABS	ER5183
BV	WC
DB	61.039.03
DNV	5183 (WC)
GL	RAIMg4,5
TÜV	04666
LR	WC1/I-1

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I3

Svařovací proud: $\square = (+)$

Typické chemické složení drátu (%):

Si	Mn	Al	Fe	Mg
<0,40	0,80	zbytek	<0,40	4,80

Polohy svařování:



Jiné údaje:

W.Nr. 3.3548

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Plyn	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20
EN	I1	290	140	25	30

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,0	90 - 210	15 - 26	16	7,0 - 14,0	0,9 - 1,8
1,2	140 - 260	20 - 29	19	7,0 - 13,0	1,2 - 2,3
1,6	190 - 350	25 - 30	25	5,0 - 8,0	1,6 - 2,6

D