

### Použití:

Drát OK Tigrod 5183 byl vyvinut pro svařování slitiny AA 5083 a podobných slitin s vysokým obsahem hořčíku, kde původně užívaný drát typu 5356 poskytoval nižší pevnost. Je nejčastěji užívaným svařovacím drátem ve stavbě lodí a jiných konstrukcích, 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

DB 61.039.04

TÜV 04667

další: CWB

### Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I3

Svařovací proud:

### Typické chemické složení drátu (%):

Si	Mn	Al	Fe	Mg	Zn
<0,40	0,80	základ	<0,40	4,80	<0,25

### Jiné údaje:

W.Nr. 3.3548

**D**

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C +20
EN	I1	290	140	25	30