



## **Argon 4.8**

Technický argon je plyn, který se výborně hodí pro TIG svařování všech materiálů, nebo pro svařování hliníku a jeho slitin metodou MIG.

Technický argon je čistý plyn, který umožňuje dosáhnout velmi dobré kvality ochrany tavné lázně. Nízký ionizační potenciál argonu umožňuje snadné zapálení a vysokou stabilitu oblouku.

### **Výhody Argonu 4.8**

Argon 4.8 vám poskytne následující výhody :

- Snadné zapálení oblouku
- Stabilní oblouk



## Schválený postup svařování Argon 4.8

|                          |  |
|--------------------------|--|
| Výrobce :                | Air Products spol. s r.o.<br>Air Products Slovakia, s.r.o. |
| Metoda svařování:        | MIG 131  |
| Metoda svařování kořene: | MIG 131  |
| Typ spoje:               | tupý   |

## Návrh svaru

|                                 |   |
|---------------------------------|---|
| Příprava součástí               | Odmaštění rozpouštědlem a odstranění oxidu  |
| Základní materiál a specifikace | Hliník AWS SB209<br>Grade 5083  |
| Chemické složení                | Si - 0.040% max.<br>Fe - 0.40% max.<br>Cu - 0.10% max.<br>Mn - 0.40 / 1.0%<br>Mg - 4.0-4.9%<br>Cr - 0.05-0.25%<br>Zn - 0.25% max.<br>Ti - 0.15% max.<br>Al-zbytek |
| Svařovací plyn                  | EN 439 - I 1  |
| Tloušťka materiálu              | 10 mm   |
| Vnější průměr                   | -   |
| Poloha svařování                | PA  |

## Parametry svařování

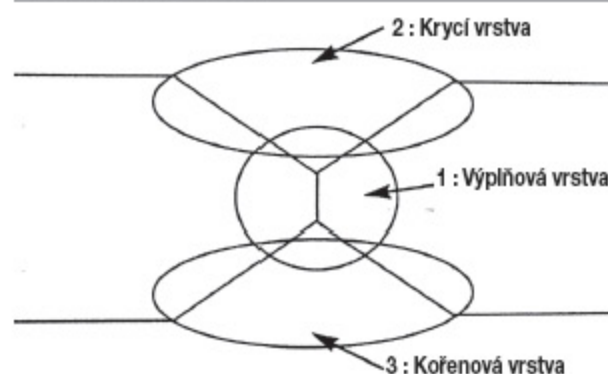
| Vstava | Metoda | Průměr elektrody (mm) | Proud (A) | Napětí (V) | Typ proudu a polarita | Rychlost posuvu drátu (m/min) | Postupová rychlost (mm/min) | Tepelný příkon (kJ) |
|--------|--------|-----------------------|-----------|------------|-----------------------|-------------------------------|-----------------------------|---------------------|
| 1      | MIG    | 1.2                   | 238       | 25.9       | DC+                   | 7.8                           | 604                         | 0.61                |
| 2      | MIG    | 1.2                   | 244       | 26.6       | DC+                   | 7.9                           | 451                         | 0.86                |
| 3      | MIG    | 1.2                   | 254       | 26.9       | DC+                   | 8.5                           | 380                         | 1.07                |
| 4      |        |                       |           |            |                       |                               |                             |                     |
| 5      |        |                       |           |            |                       |                               |                             |                     |
| 6      |        |                       |           |            |                       |                               |                             |                     |

Přídavný materiál, specifikace AWS SFA - 5.10 Grade 5556

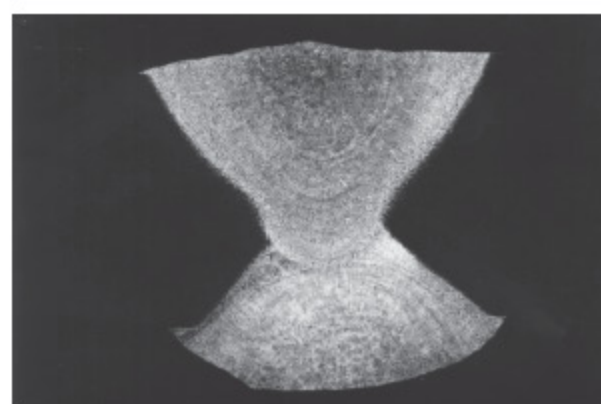
|                                 |  |
|---------------------------------|--|
| Chemické složení svarového kovu | Si - 0.25 max. - Fe - 0.40% max.<br>Cu - 0.10% max. - Mn - 0.50-1.0%<br>Mg - 4.7-5.5% - Cr - 0.05-0.2%<br>Zn - 0.25% max. - Ti 0.05-0.20%<br>Al zbytek |
| Ochranný plyn                   | Argon 4.8  |
| Průtok plynu                    |  |
| - Ochranný plyn                 | 20 l/min   |

|                    |                                |
|--------------------|--------------------------------|
| Proplach           | -                              |
| Typ TIG elektrody  | -                              |
| Ochrana kořene     | -                              |
| Teplota předehřevu | okolní                         |
| Teplota interpass  | 60°C max                       |
| Tepelné zpracování | n/a                            |
| Výlet elektrody    | 15 mm                          |
| Sklon hořáku       | 15° ve směru postupu svařování |
| Průměr hubice      | 20 mm                          |

## Postup svařování



## Makrostruktura



**tell me more**  
[www.airproducts.cz](http://www.airproducts.cz)  
[www.airproducts.sk](http://www.airproducts.sk)