



# T1461

TIG/WIG drát pro svařování  
hořčkových slitin.



## Použití

Letecký a automobilový průmysl, přesné a složité odlitky, spoje a návary plechů, profilů.

## Návod k použití

Svařované místo očistěte nerez kartáčem a odmastěte. Svařovací drát očistěte brusným roumem. Silné kusy předehejte na max. 150°C. Většina Mg slitin je tepelně vytvrzená, proto svařujte s minimálním natavením základního materiálu a s co nejmenším vneseným teplem. Nastavení parametrů svařování je podobné jako při svařování hliníku, délku svařovacího oblouku udržujte co nejmenší. Pokud vytvoříte broušením prach, může při vdechnutí způsobit podráždění. Udržujte pracovní prostor čistý. Ujistěte se, že máte řádné větrání a nezapomeňte, že hořčkový prach a jemné částice se mohou vznítit, proto je vhodné mít v blízkosti pěnový hasicí přístroj a také kbelík obyčejného písku.

## POZOR:

**Nikdy nehaste hořčkové slitiny vodou!!!**

## Ochranný plyn

Dle ČSN EN ISO 14175:

I1 Ar 99,99%

## Klíčové vlastnosti

- **WELCO T1461** je TIG/WIG drát pro svařování Mg-Al-Zn slitin.
- **WELCO T1461** má optimální pevnost.
- **WELCO T1461** má dobrou korozní odolnost.
- **WELCO T1461** má optimální odolnost proti vzniku trhlin a pórů.
- **WELCO T1461** má dobrou zatékavost, při minimálním natavení základního materiálu.

## Normy

Wr.Nr.: 3.5612

AWS/ASTME: RAZ61A

DIN 1729: SG - MgAl6 Zn

## Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Mez kluzu N/mm <sup>2</sup>	Pevnost v tahu N/mm <sup>2</sup>	Tažnost A <sub>5</sub> %
do 180	do 280	do 6

## Chemické složení svarového kovu (%)

Al	Si	Mn	Zn	Mg
6,5	0,3	0,4	0,8	zbytek

## Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	délka mm	kg / bal	cca ks / bal
25146124	2,4	1000	0,25	31