

АЛЮМИНИЕВАЯ ПРОВОЛОКА

Химический состав проволоки сварочной из алюминия и алюминиевых сплавов ГОСТ 7871-75.

Марка сплава	Массовая доля основных элементов, %						Сумма примесей
	Алюминий	Магний	Марганец	Титан	Бериллий	Цирконий	
А	1	2	3	4	5	6	7
СвА5	остальное	—	1,0-1,5	—	—	—	0,5%
СвАМг5	остальное	4,8–5,8	0,5–0,8	0,1–0,2	0,002-0,005	—	1,40 %
СвАМг6	остальное	5,8–6,8	0,5–0,8	0,1–0,2	0,002-0,005	—	1,20 %
СвАМг61	остальное	5,5–6,5	0,8–1,1	—	0,0001-0,0003	0,002–0,12	1,15 %
СвАК5	остальное	—	—	0,1-0,2	—	—	1,0%

Примечания:

1. В алюминиевых сплавах, кроме марок СвАМг3, СвАК5 и СвАКЮ, отношение массовой доли железа к массовой доле кремния должно быть более единицы.
2. Массовая доля бериллия устанавливается по расчету шихты и обеспечивается технологией производства.
3. Содержание водорода в сплаве марки СвАМг6 не должно быть более 0,4 см³ в 100 г металла, а в сплаве марки Св1201 не должно быть более 0,2 см³ в 100 г металла.
5. Графа «Прочие примеси» содержит примеси, нормы которых не указаны в таблице. Наличие прочих примесей не определяется, а обеспечивается технологией изготовления.
6. По требованию потребителя проволоку изготовляют из сплава марки СвАК5 с массовой долей железа не более 0,3% и маркируют дополнительно заглавной буквой «У», добавляя ее после марки проволоки (СвАК5У).

Проволока из алюминиевых сплавов для холодной высадки по ГОСТ 14838-78. Сопротивление срезу.

Марка сплава	Состояние испытыв-х образцов	Диаметр проволоки, мм	Сопротивление срезу Т, МПа (кгс/мм ²) не менее
		1	2
АД1	Нагартованные	1,4 – 10	60 (6,0)
АМЦ	Нагартованные	1,4 – 10	70 (7)
АМг2	Нагартованные	1,4 – 10	120 (12)
АМГ5П	Нагартованные	1,4 – 10	155 (16)
Д1П	Закаленные и состаренные	1,4 – 10	235 (24)
Д16П	Закаленные и состаренные	1,5 – 7,8	265 (27)
Д18	Закаленные и состаренные	1,4 – 10	185 (19)
В65	Закаленные и состаренные	1,4 – 7,8	245 (25)
		7,8 – 10	240 (24,5)

Химический состав проволоки должен соответствовать требованиям ГОСТ 4784-74