

GSM-MIG Al Mg 3

GSM-WIG Al Mg 3

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 18273: S Al 5754
Werkstoff-Nr.: 3.3536

ASME A5.10: ER5754
DIN 1732: SG AlMg 3

Zulassungen:

Anwendungsbereich:

Schweißzusatz zum Verbindungs- und Auftragsschweißen von AlMg-Legierungen. Ti als Feinkornbildner sorgt für hohe Zähigkeit und Duktilität. Gute Korrosions- und Seewasserbeständigkeit. Beständig gegen verdünnte Salpetersäure und Natronlauge. Hochglanzpolierbar. Eloxierbar. Gute Korrosionsbeständigkeit und hervorragende Farbübereinstimmung nach dem Exolieren. Geeignet für eine breite Palette von Anwendungen in der allgemeinen Bau- und Strukturindustrie, sowie Stoßstangen und Stützen für Kraftfahrzeuge.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

Aluminium-Magnesium-Legierungen, wie z.B.: AlMg 1,8 (3.3326), AlMg 3 (3.3535), sowie AlMn 1 (3.0515)

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

Al	Mg	Mn	Cr	Ti	Si
Basis	2,6 bis 3,6	0,5	0,3	0,15	0,4

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze $R_{p0,2}$ [$\frac{N}{mm^2}$]	Festigkeit R_m [$\frac{N}{mm^2}$]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_v [J]
80	200	20	---

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Schutzgas	Betriebstemperatur
PA, PB, PF	I1	---

Bestellinformationen:

MSG auf Spule zu je 7 kg		WSG zu je 5 kg / 10 kg	
Abmessung	Artikelcode	Abmessung WSG	Artikelcode
0,8	413-408	1,0 x 1000	410-410
1,0	413-410	1,2 x 1000	410-412
1,2	413-412	1,6 x 1000	410-416
1,6	413-416	2,0 x 1000	410-420
2,4	413-424	2,4 x 1000	410-424
		3,2 x 1000	410-432
		4,0 x 1000	410-440
		5,0 x 1000	410-450

