

MIG Al Mg 5

WIG Al Mg 5

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 18273: S Al 5356
Werkstoff-Nr.: 3.3556

ASME A5.10: ER5356
DIN1732: SG AlMg 5

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV / DB

TÜV / DB

Anwendungsbereich:

Schweißzusatz zum Verbindungs- und Auftragsschweißen legierungsähnlichen Aluminium-Magnesium-Legierungen und den entsprechenden Gusswerkstoffen. Gute Korrosions- und Seewasserbeständigkeit. Beständig gegen verdünnte Salpetersäure und Natronlauge. Magnesium erhöht die Festigkeit. Hochglanzpolierbar. Hervorragende Farbüberstimmung nach dem Exolieren. Allgemeine Verwendung in Strukturrahmen in der Schiffsbau-, Möbel-, Eisenbahn-, Auto- und Anhängerindustrie, Stoßstangen und Stützen für Kraftfahrzeuge.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

Aluminium-Magnesium-Legierungen, z.B.: AlMg 1 (3.3315), AlMg 3 (3.3535), AlMg 5 (3.3555) sowie AlMg Si 1 (3.2315)

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

Al	Mg	Mn	Cr	Ti
Basis	4,5 bis 5,5	0,05 bis 0,2	0,05 bis 0,20	0,06 bis 0,15

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]
110	250	25	---

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Schutzgas	Betriebstemperatur
PA, PB, PF	I1	Für nicht stoßartig beanspruchte Bauteile: -196°C bis +100°C

Bestellinformationen:

MSG auf Spule zu je 7 kg		WSG zu je 5 kg / 10 kg	
Abmessung	Artikelcode	Abmessung WSG	Artikelcode
0,8	413-508	1,0 x 1000	410-510
1,0	413-510	1,2 x 1000	410-512
1,2	413-512	1,6 x 1000	410-516
1,6	413-516	2,0 x 1000	410-520
2,4	413-524	2,4 x 1000	410-524
		3,2 x 1000	410-532
		4,0 x 1000	410-540
		5,0 x 1000	410-550

