

## MIG Al Mg 4,5 Mn

## WIG Al Mg 4,5 Mn

### Normbezeichnung:

DIN EN ISO 18273: S Al 5183  
Werkstoff-Nr.: 3.3548

ASME A5.10: ER5183  
DIN1732: SG AlMg 4,5 Mn

### Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV / DB

TÜV / DB

### Anwendungsbereich:

Schweißzusatz zum Verbindungs- und Auftragsschweißen legierungsähnlichen Aluminiumwerkstoffen. Gute Korrosions- und Seewasserbeständigkeit. Magnesium erhöht die Festigkeit. Mangananteil fördert die Stabilität bei hohen Temperaturen. Beständig gegen verdünnte Salpetersäure und Natronlauge. Hochglanzpolierbar. Eloxierbar. Allgemeine Verwendung in der Herstellung und Reparatur von Schiffen, Kryotanks, in der Militär-, Eisenbahn-, Auto- und Anhängerindustrie, bei anderen hochfesten strukturellen Aluminiumanwendungen, sowie Offstore.

### Wichtigste Grundwerkstoffe:

Aluminium-Magnesium-Legierungen, z.B.: AlMg 3 (3.3535), AlMg 4,5 Mn (3.3547), AlMg 5 (3.3555), AlMg 2 Mn 0,8, AlMg 2,7 Mn;

Bedingt für aushärtbare Legierungen, wie z.B.: AlCuMg 1 (3.1325), AlMgSi 1 (3.2315), AlZn 4,5 Mg 1 (3.4335), AlZnMgCu 1,5 (3.4365)

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

Al	Mg	Mn	Cr	Ti	Si
Basis	4,3 bis 5,2	0,5 bis 1,0	0,05 bis 0,25	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]
140	280	20	---

### Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Schutzgas	Betriebstemperatur
PA, PB, PF	I1, Monomix (I1 mit 0,015 % N <sub>2</sub> ) / I1	Für nicht stoßartig beanspruchte Bauteile: -196°C bis +80°C

### Bestellinformationen:

MSG auf Spule zu je 7 kg		WSG zu je 5 kg / 10 kg	
Abmessung	Artikelcode	Abmessung WSG	Artikelcode
0,8	413-608	1,0 x 1000	410-610
1,0	413-610	1,2 x 1000	410-612
1,2	413-612	1,6 x 1000	410-616
1,6	413-616	2,0 x 1000	410-620
2,4	413-624	2,4 x 1000	410-624
		3,2 x 1000	410-632
		4,0 x 1000	410-640
		5,0 x 1000	410-650

