

MIG Al Mg 4,5 MnZr

WIG Al Mg 4,5 MnZr

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 18273: S Al 5087
Werkstoff-Nr.: 3.3546

ASME A5.10: ER5087
DIN1732: SG AlMg 4,5 MnZr

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. Zirkon- und Chromzusatz bilden ein feinkörniges rissbeständiges Schweißgut. Reduzierte Neigung zu Erstarrungsrissen bei stark zurückgehaltenen Schweißnähten. 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)

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

Al	Mg	Mn	Cr	Ti	Zr
Basis	4,5 bis 5,2	0,7 bis 1,1	0,05 bis 0,25	0,15	0,1 bis 0,2

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	300	20	---

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Schutzgas	Betriebstemperatur
PA, PB, PF	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	413-654	1,6 x 1000	410-916
1,0	413-655	2,0 x 1000	410-920
1,2	413-656	2,4 x 1000	410-924
1,6	413-660	3,2 x 1000	410-932

