

## GSM-MIG AlMg3

## GSM-WIG AlMg3

### Normbezeichnung:

DIN EN ISO 18273: S Al 5754 DIN 1732: SG AlMg 3	AWS A-5.10: ER5754 Werkstoff-Nr.: 3.3536	DIN EN ISO 18273: S Al 5754 DIN 1732: SG AlMg 3	AWS A-5.10: ER5754 Werkstoff-Nr.: 3.3536
--	---	--	---

### Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

---

### 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 Eloxieren. Geeignet für eine breite Palette von Anwendungen in der allgemeinen Bau- und Strukturindustrie, Stoßstangen und Stützen für Kraftfahrzeuge, sowie annähernd farbgleiche Schweißverbindungen an anodisch oxidierbaren Werkstoffen.

### Wichtigste Grundwerkstoffe:

3.3535	AlMg3	3.3315	AlMg1	3.3541	G-AlMg3
3.3537	AlMg2,7Mn	3.3326	AlMg1,8	3.3241	G-AlMg3Si
3.3523	AlMg2Mn0,3	3.3206	AlMgSi0.5	3.0515	AlMn1

### 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 MSG / WSG	Schutzgas MSG / WSG	Betriebstemperatur
PA, PB, PF	I1	---

Hinweise: Werkstücke und Bleche über 15 mm Dicke auf +150 °C vorwärmen.

### Bestellinformationen:

MSG auf Spule zu je 7 kg/VPE		WSG zu je 5 kg/VPE, 10 kg/VPE	
Abmessung	Artikelcode	Abmessung	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