

MIG AlMg5

WIG AlMg5

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 18273: S Al 5356 DIN1732: SG AlMg 5	AWS A-5.10: ER5356 Werkstoff-Nr.: 3.3556	DIN EN ISO 18273: S Al 5356 DIN1732: SG AlMg 5	AWS A-5.10: ER5356 Werkstoff-Nr.: 3.3556
---	---	---	---

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV / DB

TÜV / DB

Anwendungsbereich:

Schweißzusatz zum Verbindungs- und Auftragsschweißen legierungsähnlicher Al-Mg-Legierungen bis 5% Mg und den entsprechenden Gusswerkstoffen. Gute Korrosions- und Seewasserbeständigkeit. Bei Temperaturen mehr als +65 °C empfindlich gegen Spannungsrisskorrosion. Beständig gegen verdünnte Salpetersäure und Natronlauge. Magnesium erhöht die Festigkeit. Hochglanzpolierbar. Hervorragende Farbüberstimmung nach dem Eloxieren. Allgemeine Verwendung in Strukturrahmen in der Schiffsbau-, Möbel-, Eisenbahn-, Auto- und Anhängerindustrie, Stoßstangen und Stützen für Kraftfahrzeuge sowie annähernd farbgleiche Schweißverbindungen an anodisch oxidierbaren Werkstoffen.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

3.3535	AlMg3	3.3315	AlMg1	3.2315	AlMgSi1
3.3555	AlMg5	3.3206	AlMgSi0,5	3.3211	AlMg1SiCu
3.3545	AlMg4Mn	3.3210	AlMgSi0.7	3.4335	AlZn4,5Mg

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 MSG / WSG	Schutzgas MSG / WSG	Betriebstemperatur
PA, PB, PF	11	Für nicht stoßartig beanspruchte Bauteile: -196°C bis +100°C

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	413-508	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

