

Normbezeichnungen

| | |
|------------------------|-----------|
| EN ISO 18273-A | AWS A5.10 |
| S Al 5356 (AlMg5Cr(A)) | ER5356 |

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Drahtelektrode zum MIG-Schweißen von AlMg-Legierungen bis 5 % Mg. Das Schweißgut ist seewasserbeständig. Werkstückflanken gründlich reinigen. Dicke Bleche auf 150 °C vorwärmen.

Grundwerkstoffe

| | | |
|---------------|--------|----------------------------|
| AlMg 5 | 3.3555 | EN AW-5019 [AlMg 5] |
| AlMg 3 | 3.3535 | EN AW-5754 [AlMg 3] |
| AlMg 4 Mn | 3.3545 | EN AW-5086 [AlMg 4] |
| AlMgSi 0.5 | 3.3206 | EN AW-6060 [AlMgSi] |
| AlMgSi 0.7 | 3.3210 | EN AW-6005A [AlSiMg(A)] |
| AlMgSi 1 | 3.2315 | EN AW-6082 [AlSi 1 MgMn] |
| AlMg 1 SiCu | 3.3211 | EN AW-6061 [AlMg 1 SiCu] |
| AlZn 4.5 Mg 1 | 3.4335 | EN AW-7020 [AlZn 4.5 Mg 1] |
| AlMg 2.7 Mn | 3.3537 | EN AW-5454 [AlMg 3 Mn] |
| G-AlMg 5 | 3.3561 | EN AC-51300 |
| G-AlMg 5 Si | 3.3261 | EN AC-51400 |
| G-AlMg 3 | 3.3541 | EN AC-51100 |
| G-AlMg 3 Si | 3.3241 | - |

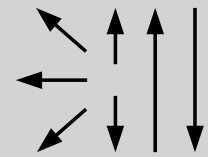
Richtanalyse der Massivdrahtelektrode (Gew.-%)

| | Al | Mn | Cr | Mg | Ti | Fe | Si | Zn | Cu |
|--------|------|------------|------------|-----------|------------|-------|--------|-------|-------|
| Gew.-% | Rest | 0.05 – 0.2 | 0.05 – 0.2 | 4.5 – 5.5 | 0.06 – 0.2 | < 0.4 | < 0.25 | < 0.1 | < 0.1 |

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes

| Dehngrenze R _{p0.2} | Zugfestigkeit R _m | Dehnung A (L ₀ =5d ₀) |
|---------------------------------|---------------------------------|--|
| MPa | MPa | % |
| 110 | 240 | 17 |

Verarbeitungshinweise

| | | | |
|---|----------------------------|---|------------------------------------|
|  | Stromart: DC (+) | Schutzgas: (EN ISO 14175) I1, I3 | ø (mm) 1.0 1.2 1.6 |
|---|----------------------------|---|------------------------------------|

Zulassungen

TÜV (2198.), DB (61.132.01), GL, LR