



Alumig AlMg5

Normzeichen

EN ISO 18273

AWS A5.10

Werkstoff - Nr.

S Al 5356 (AlMg5Cr)

ER 5356

3.3556

Anwendung / Merkmale

Drahtelektrode zum MIG-Schweissen von Al/Mg-Legierungen. Das Schweißgut zeichnet sich durch ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit an Seeluft aus.

Werkstoffe:

AlMg 5 (3.3555) ; AlMg 4,5 Mn (3.3547) ; AlMg 3 (3.3535) ; AlMgSi 1 (3.2315) ; G-AlMg 5 (3.3561) ; G-AlMg 3 (3.3541) ; weitere Aluminiumlegierungen auf Anfrage

Schweisstrom:

DC +

Schutzgas:

I1, I2, I3 (Argon, Helium oder Argon/Heliumgemische)

Mechanische Gütewerte:Dehngrenze, Rp 0,2 % : 120 N/mm²Zugfestigkeit, Rm : 265 N/mm²

Dehnung, A5 : 18%

Besondere Hinweise :

Grössere Werkstücke und Bleche über 15 mm Wandstärke auf 150 °C vorwärmen.

Das Schweißgut ist seewasserbeständig. Geeignet für annähernd farbgleiche Schweißverbindungen an anodisch oxidierbaren (eloxierten) Werkstoffen.

Zulassungen:

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern !)

TÜV

DB

DNV

ABS

LLOYD'S

KRS

Schweißguteigenschaften

Schweißgutanalyse, Gew. %

Mn	Mg	Si	Fe
> 0,2	~ 5	<0,25	< 0,40

