

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	-

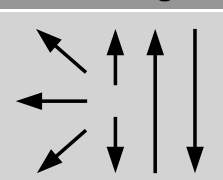
  

Richtanalyse der Massivdrahtelektrode (Gew.-%)									
	Al	Mn	Cr	Mg	Ti	Fe	Si	Zn	Cu
Gew.-%	Rest	0.05 – 0.2	0.05 – 0.2	4.5 – 5.5	0.06 – 0.2	< 0.4	< 0.25	< 0.1	< 0.1

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes		
Dehngrenze R <sub>p0.2</sub>	Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	Dehnung A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )
MPa	MPa	%
110	240	17

Verarbeitungshinweise			
	<b>Stromart:</b> DC (+)	<b>Schutzgas:</b> (EN ISO 14175) I1, I3	<b>ø (mm)</b>
			1.0
			1.2
1.6			

Zulassungen
TÜV (2198.), DB (61.132.01), GL, LR