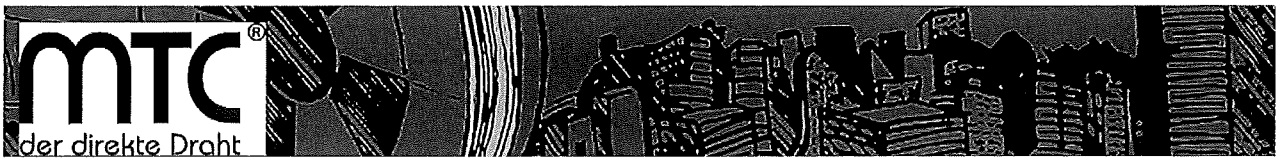

MT-AlMg 5 3.3556

Schweißstab/Drahtelektrode aus Aluminium-Magnesium-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von AlMg-Legierungen.

Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	3.3556
AWS/ASME SFA-5.10	ER 5356
EN ISO 18273	S Al 5356 (AlMg5Cr(A))

Wichtigste Grundwerkstoffe

Aluminium-Magnesium-Legierungen,
z.B. AlMg 1 (3.3315), AlMg 3 (3.3535), AlMg 5 (3.3555) sowie AlMgSi 1 (3.2315)

Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C [S · m/mm²]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)]	Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20 - 100°C) [1/K]
15 - 19	110 - 150	$23{,}7 \cdot 10^{-6}$

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C	MIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C
	[°C]		
0,2%-Dehngrenze $R_{p0,2}$	MPa	110	110
Zugfestigkeit R_m	MPa	250	250
Bruchdehnung A_5	[%]	25	25

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Al	Mg	Mn	Cr	Ti
Basis	4,50-5,50	0,10-0,20	0,05-0,20	0,06-0,15

Besondere Hinweise

Größere Werkstücke und Bleche über 15,0 mm Dicke auf +150°C vorwärmen.

Anwendbare Schutzgase TIG I 1
Anwendbare Schutzgase MIG I 1, Monomix (I1 mit 0,015 %N2)

Zulassung

TÜV, DB, CE

Schweißstab-Maße,

Durchmesser	Länge	Paketinhalt

Verpackungseinheit

[mm]	[mm]	[kg]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0
4,00	1000	10,0
5,00	1000	10,0

Drahtelektrode Durchmesser 0,80mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 MIG PA, PB, PF
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 WIG PA, PB, PF

Stromart/Polung MIG = +
Stromart/Polung TIG ~

Impressum | Datenschutz | Cookie-Richtlinie | Sitemap