



START    Wir über uns    DOWNLOADS    PRODUKTE    Normen der Schweißzusätze    Werkstoffauswahl    AKTUELL

English    Kontakt    Datenschutz

PRODUKTE » Aluminium-Titan » Al Mg 5

## 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/mm <sup>2</sup> ]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)]	Linearer Wärmeausdehnungs- koeffizient (20 - 100°C) [1/K]
15 - 19	110 - 150	23,7 · 10 <sup>-6</sup>

### Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren		WIG	MIG
Schutzgas		Schweiß-Argon	Schweiß-Argon
Wärmebehandlung		unbehandelt	unbehandelt
Prüftemperatur		+20°C	+20°C
0,2%-Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>	[MPa]	110	110
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	[MPa]	250	250
Bruchdehnung A <sub>5</sub>	[%]	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 %N<sub>2</sub>)

### 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                                ~