



[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 ²]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)]	Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20 - 100°C) [1/K]
15 - 19	110 - 150	23,7 · 10 ⁻⁶

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren		WIG	MIG
Schutzgas		Schweiß-Argon	Schweiß-Argon
Wärmebehandlung		unbehandelt	unbehandelt
Prüftemperatur	[°C]	+20°C	+20°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 ~