

AX-**AlMg4,5Mn**

Werkstoff.-Nr.: 3.3548

Normen / Standards

EN ISO 18273:	S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7(A))
AWS A5.10:	ER5183

Eigenschaften

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

Der Schweißnahtbereich muss metallisch blank sein. Beim Schweißen von aushärtbaren Legierungen die Schweißnaht nicht in die mechanisch hoch beanspruchten Bereiche legen.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

EN AW-5083 (AlMg4.5Mn0,7), EN AW-5019 (AlMg5), EN AW-6005A (AlSiMg(A)), EN AW-6061 (AlMg1SiCu), EN AW-6082 (AlSi1MgMn), EN AW-7020 (AlZn4,5Mg1), EN AC 51300 (G-AlMg5), EN AC-51400 (G-AlMg5Si)

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

Al	Mg	Mn	Cr	Ti
Basis	4,9	0,6	0,10	0,08

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

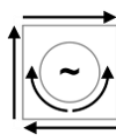
Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	130
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	280
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	18
Elektrische Leitfähigkeit	[S*m/mm ²]	16 – 19
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	110 – 120
Wärmeausdehnungskoeffizient	[1/K]	$23,7 \cdot 10^{-6}$

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

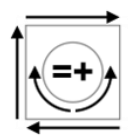
WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)
nach ISO 14175



MSG:

I1 (100%Argon)
I3 (z.B. Ar+30%He)



Bei großen Werkstücken und Wanddicken über 15mm den Bereich der Schweißfuge auf 150°C – 200°C vorwärmen.

Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferformen

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6	2,4	
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0	5,0

Weitere Abmessungen auf Anfrage