

# MT- AlMg 5



# 3.3556

Schweißstab/Drahtelektrode aus Aluminium-Magnesium-Legierung

zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von AlMg-Legierungen.

## Normbezeichnung

DIN 1732	SG AlMg 5
Werkstoff-Nummer	3.3556
AWS / ASME SFA-5.10	ER 5356
EN ISO 18273	S Al 5356 (AlMg5Cr(A))

## Wichtigste

Aluminium-Magnesium-Legierungen,

## Grundwerkstoffe

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

## Physikalische Eigen-

## schaften (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 Gütwerte

## 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>	[N/mm <sup>2</sup> ]	110	110
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	250	250
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	25	25
Al	Mg	Mn	Cr	Ti
Basis	5	0,35	0,1	0,15

## Richtanalyse des reinen

## Schweißgutes in %

## Besondere Hinweise

## Anwendbare Schutzgase

Größere Werkstücke und Bleche über 15,00 mm Dicke auf 150°C vorwärmen.

Schweiß-Argon

## WIG und MIG

## Zulassung

## Schweißstab-Maße,

## Verpackungseinheit

TÜV, DB, CE

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [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

TIG ~

MIG = +