

AX-5356 AX-AIMg5

EN ISO 18273	S Al 5356 (AlMg5)
Werkstoff-Nr.	3.3556
AWS A5.10	ER 5356

Anwendungsgebiet

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

Besondere Hinweise

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

Zusammensetzung Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

Al	Mg	Mn	Cr	Ti
Basis	5	0,35	0,1	0,15

Wichtige Grundwerkstoffe

EN AW-5005 (AlMg1), EN AW-5754 (AlMg3), EN AW-5019 (AlMg5), EN AW-5086 (AlMg4), EN AW-5454 (AlMg3Mn), EN AW-6061 (AlMg1SiCu), EN AW-6082 (AlSi1MgMn), EN AC-51100 (G-AlMg3), EN AC-51300 (G-AlMg5), EN AC-51400 (G-AlMg5Si)

Werkstoffeigenschaften

Schweißverfahren Schutzgas Prüftemperatur	WIG/MIG Argon I1 bei 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach DIN 1732-3
0,2%-Dehngrenze (Rp _{0,2})	[MPa]	110
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	250
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)%	[%]	18
Elektrische Leitfähigkeit	[S*m/mm ²]	15-19
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	110-150
Wärmeausdehnungskoeffizient	[1/K]	23,7*10 ⁻⁶

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1, MIG: Argon I1 und Argon-Helium-Gemische I3

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferform

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