

## AX-**AlMg4,5MnZr**

Werkstoff.-Nr.: 3.3546

### Normen / Standards

EN ISO 18273:	S Al 5087 (AlMg4,5MnZr(A))
AWS A5.10:	ER5087

### Eigenschaften

Schweißstab/Drahtelektrode zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen. Erhöhte Sicherheit gegen Heißrisse.

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	Zr
Basis	4,7	0,75	0,09	0,08	0,12

### Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

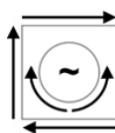
Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	130
Zugfestigkeit $R_m$	[MPa]	280
Dehnung A ( $L_0 = 5d_0$ )	[%]	18
Elektrische Leitfähigkeit	[S*m/mm <sup>2</sup> ]	16 – 19
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	110 – 120
Wärmeausdehnungskoeffizient	[1/K]	$23,7 \cdot 10^{-6}$

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

### Verarbeitungshinweise

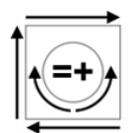
#### WIG:

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