

## AX-AIMg5

Werkstoff.-Nr.: 3.3556

### Normen / Standards

EN ISO 18273:	S Al 5356 (AIMg5Cr(A))
AWS A5.10:	ER5356

### Eigenschaften

Schweißstab/Drahtelektrode zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen.  
Der Schweißnahtbereich muss metallisch blank sein.

### Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

EN AW-5005 (AIMg1), EN AW-5754 (AIMg3), EN AW-5019 (AIMg5), EN AW-5086 (AIMg4), EN AW-5454 (AIMg3Mn), EN AW-6061 (AIMg1SiCu), EN AW-6082 (AlSi1MgMn), EN AC-51100 (G-AIMg3), EN AC-51300 (G-AIMg5), EN AC-51400 (G-AIMg5Si)

### Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

Al	Mg	Mn	Cr	Ti
Basis	4,9	0,14	0,13	0,09

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

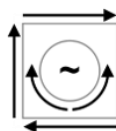
Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	110
Zugfestigkeit $R_m$	[MPa]	250
Dehnung A ( $L_0 = 5d_0$ )	[%]	18
Elektrische Leitfähigkeit	[S*m/mm <sup>2</sup> ]	15 – 19
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	110 – 150
Wärmeausdehnungskoeffizient	[1/K]	$23,7 \cdot 10^{-6}$

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

### Verarbeitungshinweise

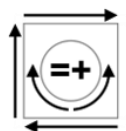
#### WIG:

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 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