

## AX-AIMg3

Werkstoff.-Nr.: 3.3536

### Normen / Standards

EN ISO 18273:	S Al 5754 (AIMg3)
AWS A5.10:	-

### 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-5454 (AIMg3Mn), EN AW-6061 (AIMg1SiCu),  
EN AW-6082 (AlSi1MgMn), EN AW-3207 (AlMn0,6), EN AW-5251 (AIMg2), EN AC-51100 (G-AIMg3)

### Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

Al	Mg	Mn	Cr	Ti
Basis	2,9	0,18	0,08	0,02

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

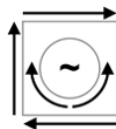
Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	80
Zugfestigkeit $R_m$	[MPa]	200
Dehnung A ( $L_0 = 5d_0$ )	[%]	20
Elektrische Leitfähigkeit	[S*m/mm <sup>2</sup> ]	20 – 23
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	130 – 170
Wärmeausdehnungskoeffizient	[1/K]	$23,7 \cdot 10^{-6}$

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

### Verarbeitungshinweise

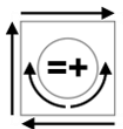
#### WIG:

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