

# MT-AlMg 5

# 3.3556

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

## Normbezeichnung

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

## Wichtigste Grundwerkstoffe

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

## Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C [S · m/mm <sup>2</sup> ]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)]	Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20 - 100°C) [1/K]
15 - 19	110 - 150	23,7 · 10 <sup>-6</sup>

## Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren		WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C	MIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C
Schutzgas			
Wärmebehandlung			
Prüftemperatur	[°C]		
0,2%-Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>	MPa	110	110
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	MPa	250	250
Bruchdehnung A <sub>5</sub>	[%]	25	25

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Al	Mg	Mn	Cr	Ti
Basis	4,50-5,50	0,10-0,20	0,05-0,20	0,06-0,15

**Besondere Hinweise**

Größere Werkstücke und Bleche über 15,0 mm Dicke auf +150°C vorwärmen.

**Anwendbare Schutzgase TIG** I 1

**Anwendbare Schutzgase MIG** I 1, Monomix (I1 mit 0,015 %N2)

**Zulassung**

TÜV, DB, CE

**Schweißstab-Maße,  
Verpackungseinheit**

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

**Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947** PA, PB, PF

**MIG**

**Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947** PA, PB, PF

**WIG**



**Stromart/Polung MIG**

**= +**

**Stromart/Polung TIG**

**~**