

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 ²]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)]	Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20 - 100°C) [1/K]
15 - 19	110 - 150	23,7 · 10 ⁻⁶

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren		WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C	MIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C
Schutzgas			
Wärmebehandlung			
Prüftemperatur	[°C]		
0,2%-Dehngrenze R _{p0,2}	MPa	110	110
Zugfestigkeit R _m	MPa	250	250
Bruchdehnung A ₅	[%]	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

~