

MT-AIMg 3

3.3536

Schweißstab/Drahtelektrode aus Aluminium-Magnesium-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Aluminiumlegierungen, geeignet zum Eloxieren.

Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	3.3536
AWS/ASME SFA-5.10	ER 5754
EN ISO 18273	S Al 5754 (AIMg3)

Wichtigste

Aluminium-Magnesium-Legierungen,

Grundwerkstoffe

z.B. AIMg 1,8 (3.3326), AIMg 3 (3.3535), sowie AIMn 1 (3.0515)

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]
20 - 23	130 - 170	23,7 · 10 ⁻⁶

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren		WIG	MIG
Schutzgas		Schweiß-Argon	Schweiß-Argon
Wärmebehandlung		unbehandelt	unbehandelt
Prüftemperatur	[°C]	+20°C	+20°C
0,2%-Dehngrenze R _{p0,2}	MPa	80	80
Zugfestigkeit R _m	MPa	200	200
Bruchdehnung A ₅	[%]	20	20

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Al	Mg	Mn	Cr	Ti
Basis	2,60-3,60	0,50	0,3	0,15

Besondere Hinweise

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

Anwendbare Schutzgase TIG | 1

Anwendbare Schutzgase MIG | 1

**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 0,80 mm 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

~