

W 1005 + M 1005

Schweißstab / Drahtelektrode aus Alu-Si-Legierung zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen von Al-Si-Legierungen

Norm: EN ISO 18273 : S Al 5183 (Al Mg4,5Mn0,7(A))
 Werkstoff-Nr. : 3.3548
 AWS A 5.10 : ER 5183

Anwendungsgebiet

Verbindungs- und Auftragsschweißungen an Aluminiumguß-Legierungen bis 7 % Si als Hauptlegierungsbestandteil und Aluminium-Legierungen mit < 2 % Legierungsbestandteil. Verbindungsschweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen.

Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze 0,2% (Rp0,2) N/mm ²	Zugfestigkeit (Rm) N/mm ²	Dehnung (A)(Lo=5do) %
140	300	20

Schweissgutrichtanalyse in % (ca.)

Mn	Mg	Ti	Cr	Al
0,80	~4,50	0,25	0,25	Rest

Grundwerkstoffe:
 Al-Mg-Legierungen
 AlMg5-3.3555 EN AW-

Schutzgas

Schweiß-Argon

Zulassungen TÜV

Lieferform:

Typ		Durchmesser mm	Länge mm
WIG	Stäbe	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 / 4 / 5	1000
MIG/MAG	Spulen	0,8 / 1 / 1,2 / 1,6	K 300