

## W 103 + M 103

### Schweißstab / Drahtelektrode aus Aluminium-Magnesium-Legierung zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen von Aluminiumlegierungen

|              |               |   |                   |
|--------------|---------------|---|-------------------|
| <b>Norm:</b> | EN ISO 18273  | : | Al Mg 3 (AL 99,7) |
|              | Werkstoff-Nr. | : | 3.3536            |
|              | AWS A 5.10    | : | ER 5754           |

#### Anwendungsgebiet

Verbindungs- und Auftragsschweißungen an Aluminium-Legierungen bis 3 % Mg, z. B. AlMg 1, AlMg 2, AlMg 3, AlMgSi 0.5, AlMgMn, G-AlMg 3, G-AlMg 3(Cu).

#### Typische Werte des Schweißgutes

| Streckgrenze      | Zugfestigkeit     | Dehnung<br>(1 = 5 d) |
|-------------------|-------------------|----------------------|
| N/mm <sup>2</sup> | N/mm <sup>2</sup> | %                    |
| > 100             | > 180             | > 15                 |

#### Schweißgutrichtanalyse in % (ca.)

| Mg  | Mn   | Cr   | Ti    | Al   |
|-----|------|------|-------|------|
| 2,9 | <0,5 | <0,3 | <0,25 | Rest |

#### Schutzgas

Schweiß-Argon

#### 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         |          |