

W 105Mg + M 105Mg

Schweißstab / Drahtelektrode aus Aluminium-Magnesiumlegierungen zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen von Al-Mg-Legierungen

Norm: EN ISO 18273 : S Al 5356 (AL Mg 5 Cr(A))
 Werkstoff-Nr. : 3.3556
 AWS A 5.10 : ER 5356

Anwendungsgebiet

Verbindungsschweißungen an Aluminium-Legierungen mit höherer Festigkeit, z. B. AlMg 4.5 Mn, AlZnMg 1, AlZnMgCu 1.5, AlMgSi 1, G-AlMg 5 Si.

Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung (1 = 5 d) %
N/mm ²	N/mm ²	
> 130	> 280	> 17

Schweissgutrichtanalyse in % (ca.)

Mg	Mn	Cr	Ti	Al
5,0	<0,9	<0,25	<0,25	Rest

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