

Massivdrahtelektrode zum Metall-Schutzgasschweißen

Normbezeichnung:

ISO 18273 - A -

S Al 5356
(AlMg5Cr)

SFA 5.10 -

ER5356

Eigenschaften:

Drahtelektrode mit 5% Mg für das Metall-Schutzgasschweißen (MIG). Geeignet zum Schweißen von AlMg- und AlMgSi-Legierungen. Ausgezeichnete Schweißbarkeit bei guten mechanischen Eigenschaften. Hohe Korrosionsbeständigkeit. Einsatzgebiet im Schiffbau, Lagertanks sowie Eisenbahn- und Automobilindustrie.

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 18273-A und AWS A5.10:

Drahtelektrode	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al
Richtanalyse BA-MIG AlMg5	0,05	0,12	0,01	0,13	4,7	0,08	0,010	0,10	bal.
S Al 5356 nach ISO 18273-A	0,25	0,4	0,1	0,05- 0,20	4,5-5,5	0,05- 0,20	0,1	0,06- 0,20	bal.
ER5356 nach AWS A5.10	0,25	0,4	0,1	0,05- 0,20	4,5-5,5	0,05- 0,20	0,1	0,06- 0,20	bal.

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:

Wärmebehandlung	unbehandelt
Streckgrenze $R_{p0,2}$ [MPa] (ksi)	≥ 110 (16)
Zugfestigkeit R_m [MPa] (ksi)	≥ 240 (35)
Dehnung A5 [%]	> 18
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	
Stromart/Polarität	DC +
Schutzgas	ISO 14175: I1 / I2 / I3

Werkstoffe:

- Al Mg Si 1, G-Al Mg 5, G-Al Mg 3 Si, Al Mg 5, Al Mg₂ Mn 0,8, G-Al Mg 5 Si, Al Mg 3, Al Zn 4,5 Mg 1, G-Al Mg 3.

Drahtdurchmesser:

0,8 bis 1,6 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.10.

Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

Spulen BS300/7 kg, D200/2 kg und Fässer gemäß Verpackungsarten für Massivdrahtelektroden zum Metall-Schutzgasschweißen.