

RoboWeld – AlMg3
3.3536
 Massivdrahtelektrode/WIG-Stab



Premium - Roboter-Qualität

EN ISO 18273	S Al 5754 (AlMg3)
Werkstoff-Nr.	3.3536
AWS A-5.10	ER5754

Anwendung:

Schweißstab/Drahtelektrode aus Aluminium-Magnesium-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Aluminium-Legierungen.

Besondere Hinweise: Bei großen Werkstücken und Wanddicken über 15mm den Bereich der Schweißfuge 150°C vorwärmen.

Zusammensetzung des Schweißstabes/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

Al	Mg	Mn	Cr	Ti
Basis	3	0,3	0,1	0,13

Wichtige Grundwerkstoffe:

EN AW-5005 (AlMg1), EN AW-5754 (AlMg3), EN AW-5454 (AlMg3Mn), EN AW-6061 (AlMg1SiCu), EN AW-6082 (AlSi1MgMn), EN AW-3207 (AlMn0,6), EN AW-5251 (AlMg2), EN AC-51100 (G-AlMg3)

Werkstoffeigenschaften

Schutzgas	Argon	Mechanische Gütewerte des Schweißgutes
0,2% Dehngrenze	[MPa]	80
Zugfestigkeit	[MPa]	200
Dehnung	[%]	20
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	130-170

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

MIG: I1 / I3
 WIG: I1

Lieferformen

Spule	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6	
Stäbe	Ø mm	1,6	2,4	3,2	4,0	

Verpackungseinheiten

Spule	D200 2kg	K300 7kg
WIG-Stäbe	10kg Paket	