

RoboWeld – AlMg5
3.3556
 Massivdrahtelektrode/WIG-Stab



Premium - Roboter-Qualität

EN ISO 18273	S Al 5356 (AlMg5)
Werkstoff-Nr.	3.3556
AWS A-5.10	ER5356

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	5	0,35	0,1	0,15

Wichtige Grundwerkstoffe:

EN AW-5005 (AlMg1), EN AW-5754 (AlMg3), EN AW-5019 (AlMg5), EN AW-5086 (AlMg4), EN AW-5454 (AlMg3Mn), EN AW-6061 (AlMg1SiCu), EN AW-6082 (AlSi1MgMn), EN AC-51100 (G-AlMg3), EN AC-51300 (G-AlMg5), EN AC-51400 (G-AlMg5Si)

Werkstoffeigenschaften

Schutzgas	Argon	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes
0,2% Dehngrenze	N/mm ²	110
Zugfestigkeit	N/mm ²	250
Dehnung	%	18
Wärmeleitfähigkeit	W/(m*K)	110-150

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	