

MA-5087 ALMg4,5MnZr

## Schweißstab/Drahtelektrode aus Aluminium

<b>Richtanalyse des Schweißzusatzes in %</b>	Si ..... < 0,25 Fe ..... < 0,40 Cu ..... < 0,05 Mn ..... 0,70-1,10 Mg ..... 4,50-5,20 Cr ..... 0,05-0,25 Zn ..... < 0,25 Be ..... < 0,0003 Ti ..... < 0,15 Zr ..... 0,10-0,20 andere einzeln ..... < 0,05 andere gesamt ..... < 0,15
<b>Normbezeichnung</b>	EN ISO 18273 ..... S Al 5087 (AlMg4,5MnZr(A)) Werkstoff Nr. .... 3.3546
<b>Grundwerkstoffe</b>	Siehe Seite 15.
<b>Hinweise</b>	Das Schweißgut ist heißrißunempfindlich; besonders vorteilhaft bei ungünstigen Einspannverhältnissen mit komplizierten Werkstücken. Beachten Sie unsere anwendungstechnischen Hinweise.
<b>Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)</b>	0,2 % Dehngrenze $R_{p0,2}$ [MPa] ..... 125 Zugfestigkeit $R_m$ [MPa] ..... 275 Dehnung $A_5$ ( $L_0=5d_0$ ) [%] ..... 17 Prüftemperatur [°C] ..... 20
<b>Schweißposition</b>	PA, PB, PC, PF
<b>Schutzgas</b>	I1, I2, I3 (Schweißargon, Helium oder Argon/Helium-Gemische)
<b>Polung</b>	MIG =+, WIG ~
<b>Zulassungen</b>	VdTÜV, DB, DNV-GL, Bureau Veritas, Lloyds Register
<b>Abmessungen Ø</b>	MIG-Drahtelektroden [mm] ..... 0,8; 1,0; 1,2; 1,6; 2,0; 2,4 WIG-Stäbe [mm] ..... 1,6; 2,0; 2,4; 3,2; 4,0; 5,0
<b>Verpackung Drahtelektroden</b>	Spulungsarten ..... Verpackungseinheiten S 100 / 0,5 kg ..... 20 Spulen = 10 kg (Karton) S 200 / 2 kg ..... 4 Spulen = 8 kg (Karton) S 300 / 6 kg ..... 56 Spulen = 336 kg (Palette) B 300 / BS 300 / 7 kg ..... 56 Spulen = 392 kg (Palette) B 400 / 18 kg ..... 28 Spulen = 504 kg (Palette) B 400 / 40 kg ..... 15 Spulen = 600 kg (Palette) Öko-Fass / 80 kg ..... 2 Fässer = 160 kg (Palette) Jumbo-Fass / 140 kg ..... 2 Fässer = 280 kg (Palette)
<b>Verpackung WIG-Stäbe</b>	Karton 10 kg ..... Länge 1.000 mm