

MA-5356 ALMg5Cr

Schweißstab/Drahtelektrode aus Aluminium

Richtanalyse des Schweißzusatzes in %	Si < 0,25 Fe < 0,40 Cu < 0,10 Mn 0,05-0,20 Mg 4,50-5,50 Cr 0,05-0,20 Zn < 0,10 Be < 0,0003 Ti 0,06-0,20 andere einzeln < 0,05 andere gesamt < 0,15
Normbezeichnung	EN ISO 18273 S Al 5356 (AlMg5Cr(A)) Werkstoff Nr. 3.3556 AWS A 5-10 ER 5356
Grundwerkstoffe	Siehe Seite 15.
Hinweise	Das Schweißgut ist seewasserbeständig. Geeignet für annähernd farbgleiche Schweißverbindungen an anodisch oxidierbaren (eloxierten) Werkstoffen. Beachten Sie unsere anwendungstechnischen Hinweise.
Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)	0,2 % Dehngrenze $R_{p0,2}$ [MPa] 110 Zugfestigkeit R_m [MPa] 240 Dehnung A_5 ($L_0=5d_0$) [%] 17 Prüftemperatur [°C] 20
Schweißposition	PA, PB, PC, PF
Schutzgas	I1, I2, I3 (Schweißargon, Helium oder Argon/Helium-Gemische)
Polung	MIG =+, WIG ~
Zulassungen	VdTÜV, DB, DNV-GL, Bureau Veritas, Lloyds Register
Abmessungen Ø	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
Verpackung Drahtelektroden	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)
Verpackung WIG-Stäbe	Karton 10 kg Länge 1.000 mm