

WIG-Zusatzwerkstoff zum Schweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen. Seine hervorragenden mechanischen Eigenschaften verleihen ihm eine hohe Zugfestigkeit (250 MPa). Es wird wegen seiner extremen Beständigkeit gegen salzhaltige Umgebung für den Schiffbau empfohlen.

■ Klassifizierung

AWS 5.10 : ER5356
EN ISO 18273 : S Al 5356

■ Anwendung

- Schiffsbau,
- Eisenbahnbau,
- Sattelaufleger,
- Anhänger,
- Luft- und Raumfahrt

■ Produktvorteile

- Ausgesprochen unempfindlich gegenüber Korrosion und Einwirkung von Salzwasser
- Gute mechanische Eigenschaften.

■ Chemische Eigenschaften

Al %	Mg %	Mn %	Cr %	Ti %	Si %	Cu %	Fe %	Zn %
Base	4.80	0.15	0.10	0.13	0.05	0.002	0.13	0.01

■ Mechanische Eigenschaften

Rp 0,2	Rm	A 5 d
120 Mpa	280 Mpa	30%

■ Empfehlungen

Ø Elektrode (mm)	1,6	2	2,4
Dicke (mm)	1,0 ▶ 1,5	1,5 ▶ 2,0	2,0 ▶ 2,5
Schweißstromstärke (A)	55 ▶ 60	70 ▶ 80	110 ▶ 120

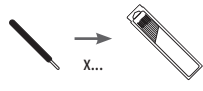
Schutzgas gemäß EN ISO 14175

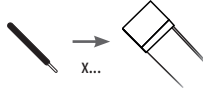
100% Argon (I1) : 5-10 l/min

Mischung aus Argon / Helium (I3) : 5-10 l/min



Verpackungsgrößen

Artikel-Nr.	Ø (mm)	Länge (mm)	 x...
087286	Ø 2.0	330	40

Artikel-Nr.	Ø (mm)	Länge (mm)	 x...
087170	Ø 1.6	1000	319
087187	Ø 2.0	1000	204
087194	Ø 2.4	1000	142