MT- AlMg 3 3.3536

Schweißstab/Drahtelektrode aus Aluminium-Magnesium-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Aluminiumlegierungen. Besonders zu empfehlen wenn anschließend eloxiert werden soll.

Normbezeichnung

DIN 1732	**SG - AlMg 3**
Werkstoff-Nummer	**3.3536**
AWS A-5.10	**ER 5754**
EN ISO 18273	**S Al 5754 (AlMg 3)**

Wichtigste Grundwerkstoffe

Aluminium-Magnesium-Legierungen, z.B. AlMg 1,8 (3.3326), AlMg 3 (3.3535), sowie AlMn 1 (3.0515)

Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C [S · m/mm²]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)]	Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20 - 100°C) [1/K]
20-23	130-170	23,7 10^{-6}

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur			WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C	MIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	$R_{p0,2}$	[N/mm²]	100	100
Zugfestigkeit	R_m	[N/mm²]	200	200
Bruchdehnung	A_5	[%]	25	25

Zusammensetzung des Schweißgutes in % Massenanteil (Richtwerte)

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

Besondere Hinweise

Größere Werkstücke und Bleche über 15 mm Dicke auf +150°C vorwärmen.

Anwendbare Schutzgase

	M I G	W I G
EN 439	I 1	I 1

Abmessungen, Verpackungseinheit
Polung: W I G AC
Polung M I G DC+ (impuls)
Pos.: w-h-s-q-ü-hü
Andere Ausführungen

Durchmesser [mm]	Länge / Spulung [mm]	Paketinhalt [kg]
1,6-2,0-2,4-3,2-4,0-5,0	1000	10
0,8-1,0-1,2-1,6-(2,4)	K-300/D200/D-100	15 / 5 / 1
1,0-1,2-1,6-2,4	K350/K-400/G420	16/40 / 70
Anfrage	Anfrage	Anfrage