

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen Aluminiumlegierungen

Massivdrahtelektrode zum MIG-Schweißen von Al-Mg-Legierungen bis 3 % Mg. Annähernde Farbgleichheit mit Grundwerkstoffen nach anodischer Oxidation (Eloxieren).

Normbezeichnungen

EN ISO	18273: S Al 5754 (AlMg3)
AWS	A5.10: ER 5754

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

Al	Si	Mn	Mg	Cr	Ti	Cu	Fe
Rem	0.2	0.1	3	0.1	0.1	0.1	0.3

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)
Unbehandelt	≥80	≥190	≥20

Schutzgas 70% Ar+30% He

Schutzgase - EN ISO 14175 : I1, I3

Werkstoffe

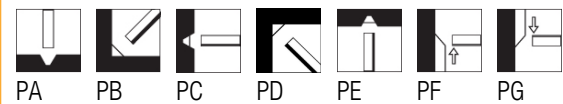
G-AlMg3Si, AlMg1, AlMg2.5, AlMg2Mn0.3, AlMg3, G-AlMg3

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste