

## Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen Aluminiumlegierungen

Massivdrahtelektrode zum MIG-Schweißen von Aluminiumlegierungen mit hohen Festigkeitsanforderungen. Das Schweißgut ist seewasserbeständig.

Normbezeichnungen	
EN ISO	18273: S Al 5183 (AlMg4.5Mn0.7(A))
AWS	A5.10: ER 5183

Zulassungen	Grad
DB	●
DNV-GL	
LR	
RINA	
TÜV	●

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

Al	Si	Mn	Mg	Cr	Ti	Cu	Fe
Rem	0.3	0.8	4.5	0.1	0.1	0.1	0.1

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)
Unbehandelt	≥125	≥275	≥17

Schutzgas 70% Ar+30% He








### Schutzgase - EN ISO 14175 : I1, I3

### Werkstoffe

G-Al Mg 3 Si; G-Al Mg 5 Si; G-Al Mg 10;

Al Mg 3, Al Mg 5, Al Mg Mn, Al Zn 4,5 Mg 1

Lagerung/Rücktrocknung
Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition						
DC+						
						
PA	PB	PC	PD	PE	PF	PG

### Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste