

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen Aluminiumlegierungen

Massivdrahtelektrode zum MIG-Schweißen von Aluminiumlegierungen mit höchsten Festigkeitsanforderungen. Erhöhte Sicherheit gegen Heißrisse.

Normbezeichnungen	Zulassungen	Grad
EN ISO 18273: S Al 5087 (AlMg4.5MnZr)	DB	●
	TÜV	●

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

Al	Si	Mn	Mg	Cr	Zr	Ti	Cu	Fe
Rem	0.2	0.9	4.5	0.1	0.15	0.1	0.02	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

AlMg3, AlMg5, AlMgMn, AlZn4.5Mg1, AlZnMg4.5Mn, AlMgSiCu

G-AlMg 3 Si, G-AlMg 5 Si, G-AlMg 10

Lagerung/Rücktrocknung	Stromart/Polung/Schweißposition
Trocken lagern	DC+
	

Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste