

# ARC 5356 MIG / TIG

**Drahtelektrode / WIG-Schweißstab für Verbindungsschweißungen an Aluminium-Magnesium-Legierungen**

**Normbezeichnung**      **DIN 1732**    :      **SG-ALMg 5**  
                                 **AWS A 5.10** :      **ER5356**  
                                 **Werkst.-Nr.** :      **3.3556**

**Eigenschaften**                      **Aluminium-Schweißzusatz für das MIG- und WIG-Verfahren. In allen Positionen verschweißbar. Grundwerkstoff im Nahtbereich gründlich säubern. Bleche ab 15 mm Dicke auf ca. 150°C vorwärmen.**

**Anwendung**                              **Für Verbindungsschweißungen an Aluminium-Magnesium-Legierungen, z.B. ALMg 1,8 (3.3326), ALMg 3 (3.3535), ALMg 5 (3.3555) sowie ALMgSi 1 (3.2315).**

<b>Schweißgutanalyse (Richtwerte)</b>	<b>Al</b>	<b>Mg</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Ti</b>	%
	Rest	5,2	0,15	0,10	0,20	

<b>Technologische Eigenschaften (Richtwerte)</b>	<b>Streckgrenze</b>	:	110	N/mm <sup>2</sup>
	<b>Zugfestigkeit</b>	:	230	N/mm <sup>2</sup>
	<b>Dehnung</b>	:	20	%
	<b>Schmelzbereich</b>	:	575-630 °C	

**Stromart**                              **MIG: G+**  
   **WIG: W**

**Schutzgase**                              **MIG: Reinargon**  
   **WIG: Reinargon**

**Lieferformen**                              **MIG: Ø 0,80 – Ø 1,60 mm auf Korbspulen BS 300**  
   **WIG: Ø 1,60 – Ø 4,00 mm in Stäben, 1000 mm lang**