

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).

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

Technologische Eigenschaften (Richtwerte)	Streckgrenze	:	110	N/mm ²
	Zugfestigkeit	:	230	N/mm ²
	Dehnung	:	20	%

Schmelzbereich : 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