

ARC 5754 MIG / TIG

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

Normbezeichnung DIN 1732 : SG-AMg 3
 EN ISO 18273 : Al 5754 (AMg3)
 AWS A 5.10 : ER5754
 Werkst.-Nr. : 3.3536

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), AlMgSi 0,5 (3.3206) sowie AlMn 1 (3.0515).

| Drahtrichtanalyse | Al | Mg | Mn | Cr | Ti | % |
|-------------------|------|-----|------|------|------|---|
| | Rest | 3,1 | 0,50 | 0,30 | 0,15 | |

Technologische Eigenschaften (Richtwerte)

Streckgrenze : 80 N/mm²
 Zugfestigkeit : 190 N/mm²
 Dehnung : 20 %

Schmelzbereich : 615-640 °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

Zulassungen TÜV, DB (Nr.: 61.003.01)