ARC 5183 MIG / TIG

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

Normbezeichnung

DIN 1732 : SG-AlMg 4,5 Mn
AWS A 5.10 : ER5183
Werkst.-Nr. : 3.3548

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 3 (3.3535), AlMg 4,5 Mn (3.3547), AlMg 5 (3.3555).
Bedingt anwendbar für aushärtbare Legierungen wie z.B. AlMgSi 1 (3.2315), AlCuMg 1 (3.1325), AlZn 4,5 MG 1 (3.4335).

Schweißgutanalyse (Richtwerte)

Al	Mg	Mn	Cr	Ti	
Rest	4,8	0,75	0,15	0,15	%

Technologische Eigenschaften (Richtwerte)

Streckgrenze	:	125	N/mm^2
Zugfestigkeit	:	275	N/mm^2
Dehnung	:	17	%
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