

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 | % |
|-----------------------------------|------|-----|------|------|------|---|
| | Rest | 5,2 | 0,15 | 0,10 | 0,20 | |

Technologische Eigenschaften (Richtwerte)

| | | | |
|-----------------------|---|-------------------|-------------------------|
| Streckgrenze | : | 110 | N/mm² |
| Zugfestigkeit | : | 230 | N/mm² |
| 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