

Legierungstyp
5356 / AlMg5Cr(A)

OK Autrod 5356



Drahtelektrode

EN ISO 18273
SFA/AWS A5.10
(DIN 1732)
(Werkstoffnummer)

S Al 5356 (AlMg5Cr(A))
ER5356
(SG-AlMg5)
(3.3556)

Kurzcharakteristik

MIG-Schweißdraht für für AlMg-Legierungen mit einem Magnesiumanteil von bis zu 5%, meist eingesetzt für Grundwerkstoffe mit Mg > 3%. Das Schweißgut ist seewasserbeständig, ein Vermischungsschweißgut mit Mg > 3% ist jedoch bei Temperaturen > 65°C empfindlich gegen Spannungsrisskorrosion. Die enthaltenen Anteile an Cr, Mn und Ti verbessern die Beständigkeit gegen Rissbildung und wirken als Feinkornbildner. Eignungsgeprüft für den Temperaturbereich von -196°C bis +100°C. Für Aluminiumkonstruktionen hoher Festigkeit einsetzbar, z.B. im Automobilbau. Besonders geeignet für die anodische Nachbehandlung, liefert eine sehr gute naturhelle Färbung.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

5019 (AlMg5); 5086 (AlMg4); 6005 (AlSiMg); 6060 (AlMgSi); 6061 (AlMg1SiCu); 6063 (AlMg0,7Si) u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1 - I3

Durchmesser [mm]

0,8 1,0 1,2 1,6

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

Al	Mg	Mn	Cr	Ti
Basis	5	0,15	0,12	0,13

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V J
U	I1	120	265	26	

Leistungsdaten

Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm			Durchmesser 1,6 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
90	15	0,6	140	20	0,9	190	25	1,2
210	26	1,6	260	29	2,1	350	30	3,3

Spulentyp

21-0 (S 100; 0.5 kg) 46-2 (S 200; 2 kg) 98-7 (BS 300; 7 kg) 94-4 (MarathonPac Jumbo; 141 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, ABS, BV, CWB, LR, DNV, GL, DB, TÜV