

SuperGlaze® 5356 PLUS

EIGENSCHAFTEN

- Hochwertiger Schweißdraht der Güteklasse 5356.
- Entwickelt für teilmechanisierte Schweißanwendungen
- Stabiler Lichtbogen und sehr gut beherrschbares Schweißbad.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Universal-Zusatzwerkstoff für 5XXX und 6XXX Legierungstypen.
- Herstellung von Trailern
- Geformte Lkw-Paneele
- Konstruktionsrahmen in der Schiffbauindustrie

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.10	ER5356
EN ISO 18273	S Al 5356 (AlMg5Cr(A))

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

I1	Inertgas Ar (100%)
I3	Inertgas Ar + 0,5-95% He
Durchflussmenge	14-24 l/min (Argon)

ZULASSUNGEN

ABS	LR	BV	DNV	RINA	TÜV	DB	CWB	CCS	Sonstige	CE
+	+	+	+	+	+	+	+	+	KR	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHELEKTRODE

Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Be
Rest.	0.05	0.09	0.03	0.12	4.90	0.08	<0.01	0.15	0.0002

Hinweis: Unspezifizierte Elemente sollten in Summe 0,15% nicht überschreiten

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)
Typische Werte	I1	AW	240-290	16-35

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (BS300)	7.0	ED704123
	SPULE (S300)	7.3	ED704124
1.6	SPULE (BS300)	7.0	ED704125

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen