

# ALUROD AlMg4.5Mn

## EIGENSCHAFTEN

- Zum Schweißen von wärmebehandelbaren Legierungen, insbesondere der 6XXX Serie.
- Geringe Neigung zur Rissbildung bei den Basislegierungen der 6XXX Serie.
- Niedrigerer Schmelzpunkt und besseres Anfließen als bei Schweißzusatzwerkstoffen der 5XXX Serie.

## TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Schiffbau
- Marine
- Kryotechnik

## KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.10 R5183  
EN ISO 18273 S Al 5183 (AlMg4.5Mn0.7(A))

## SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

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

## ZULASSUNGEN

| TÜV | DB | CE |
|-----|----|----|
| +   | +  | +  |

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHELEKTRODE

| Al    | Si   | Fe   | Cu    | Mn   | Mg   | Cr   | Zn   | Ti   | Be     |
|-------|------|------|-------|------|------|------|------|------|--------|
| Rest. | 0.03 | 0.13 | 0.001 | 0.65 | 4.99 | 0.10 | 0.02 | 0.07 | 0.0002 |

Unspezifizierte Elemente sollten in Summe 0,15% nicht überschreiten

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

|                | Schutzgas | Zustand* | Streckgrenze (MPa) | Zugfestigkeit (MPa) | Dehnung (%) |
|----------------|-----------|----------|--------------------|---------------------|-------------|
| Typische Werte | I1        | AW       | 125-165            | 270-290             | 16-25       |

\*AW (U) = unbehandelt

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

| Durchmesser x Länge (mm) | Verpackung | Gewicht (kg) | Artikel-Nr. |
|--------------------------|------------|--------------|-------------|
| 2.0                      | PE Köcher  | 5.0          | W000283593  |
| 2.4                      | PE Köcher  | 5.0          | W000283594  |
| 3.2                      | PE Köcher  | 5.0          | W000283595  |
| 4.0                      | PE Köcher  | 5.0          | W000283596  |

## TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, 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](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen