

ALUROD AlMg4.5MnZr

EIGENSCHAFTEN

- Entwickelt, um die Anforderungen an die Zugfestigkeit von Legierungen mit hohem Magnesiumgehalt zu erfüllen.
- Für Grundwerkstoffe mit max. 5% Mg
- Reduzierte Neigung zu Erstarrungsrisse bei stark schrumpfbehinderten Verbindungen.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Schiffbau
- Schienenfahrzeugbau
- Automobil

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.10 R5087
EN ISO 18273 S Al 5087 (AlMg4.5MnZr)

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, DRAHTELEKTRODE

Al	Si	Fe	Mn	Mg	Cr	Ti	Zr	Be
Rest.	0.06	0.13	0.7	4.9	0.07	0.01	0.12	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	125-140	275-300	17-30

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
2.4	PE Köcher	5.0	W000273542

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