

ALUFIL AIMg5

EIGENSCHAFTEN

- Universal-Zusatzwerkstoff für 5XXX und 6XXX Legierungstypen.
- Die am häufigsten verwendete Schweißlegierung.
- Hochfester Schweißzusatz.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Schiffbau
- Schienenfahrzeugbau
- Automobil
- Lagertanks
- Energiesektor

KLASSIFIZIERUNG

| | |
|--------------|------------------------|
| AWS A5.10 | ER5356 |
| EN ISO 18273 | S Al 5356 (AIMg5Cr(A)) |

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

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

ZULASSUNGEN

| LR | BV | DNV | RINA | TÜV | DB | CE |
|----|----|-----|------|-----|----|----|
| + | + | + | + | + | + | + |

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

| 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* | Streckgrenze (MPa) | Zugfestigkeit (MPa) | Dehnung (%) |
|----------------|-----------|----------|--------------------|---------------------|-------------|
| Typische Werte | I1 | AW | 110-120 | 240-296 | 17-26 |

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

| Drahtdurchmesser (mm) | Verpackung | Gewicht (kg) | Artikel-Nr. |
|-----------------------|---------------|--------------|-------------|
| 1.0 | SPULE (S200) | 2.0 | W000283219 |
| | SPULE (BS300) | 7.0 | W000283221 |
| 1.6 | SPULE (BS300) | 7.0 | W000283229 |

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 für aktualisierte Informationen