

ALUFIL AIMg4.5Mn

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
- Schweißen von Aluminiumlegierungen mit hohen Festigkeitsanforderungen

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.10	ER5183
EN ISO 18273	S Al 5183 (AIMg4.5Mn0.7(A))

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

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

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

Al	Si	Mn	Mg	Cr	Ti	Cu	Fe
Rest.	0.3	0.8	4.5	0.1	0.1	0.1	0.1

Unspezifizierte Elemente sollten in Summe 0,15% nicht überschreiten

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)
Typische Werte	I3	AW	≥125	≥275	≥17

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.0	SPULE (BS300)	7.0	W000283200

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