

SuperGlaze® MIG 5556A

EIGENSCHAFTEN

- Draht mit hohem Magnesiumgehalt.
- Kontrollierte chemische Analyse, um eine höhere Schweißgutfestigkeit im Vergleich zum Grundmaterial (Alloy 5356) zu erreichen.
- Gute Zähigkeit und verbesserte Rissbeständigkeit.
- hohe Korrosionsbeständigkeit bei maritimen Anwendungen.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Marine
- Flugzeugbau
- Rüstungsindustrie

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.10	ER5556A
EN ISO 18273	S Al 5556A (AlMg5Mn)

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

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

ZULASSUNGEN

CE

+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHELEKTRODE

Al	Si	Fe	Mn	Mg	Cr	Ti	Be
Rest.	0.05	0.11	0.6	5.1	0.08	0.09	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	125-140	275-300	15-17

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.6	SPULE	7.3	ED702986

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