



Alutig Mg 4,5 Mn

Normzeichen

EN ISO 18273
AWS A5.10 - 92
DIN 1732 - 88
Werkstoff - Nr.

S Al 5183
ER 5183
SG AlMg 4,5 Mn
3.3548

Anwendung / Merkmale

WIG - Schweißstab zum MIG-Schweißen von Al/Mg-Legierungen mit höheren Festigkeits- und Zähigkeitsanforderungen.

Werkstoffe:

AlMg 5 (3.3555) ; AlMg 4,5 Mn (3.3547) ; AlMg 3 (3.3535) ; AlMgSi 1 (3.2315) ; G-AlMg 5 (3.3561); G-AlMg 3 (3.3541) ;
weitere Aluminiumlegierungen auf Anfrage

Schweißstrom:

AC

Schutzgas :

Nach EN 439 :

I 1 , Ar , 5 - 10 l/min.

I 3 , Ar / He , 5 - 10 l/min.

Schweißguteigenschaften

Schweißgutanalyse, Gew. %

Al	Mn	Mg	Si	Fe
bal	0,7	4,9	0,08	0,2

Mechanische Gütewerte:

Dehngrenze, Rp 0,2 % : 145 N/mm²
Zugfestigkeit, Rm : 275 N/mm²
Dehnung, A5 : 24%

Besondere Hinweise :

Größere Werkstücke und Bleche über 15 mm
Wandstärke auf 150 °C vorwärmen.

Zulassungen:

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern !)

TÜV
DB
GL
CE

Abmessung und Verpackung :

∅	Art.- Nr.	Länge mm
2,0	9506-1020	1000
2,4	-1024	1000
3,2	-1032	1000