

AX-5087 AX-AlMg4,5MnZr

EN ISO 18273	S Al 5087 (<chem>AlMg4,5MnZr</chem>)
Werkstoff-Nr.	3.3546
AWS A5.10	-

Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode aus Aluminium-Magnesium-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Aluminiumlegierungen. Erhöhte Sicherheit gegen Heißrisse

Besondere Hinweise

Schweißnahtbereich muss metallisch blank sein. Bei großen Werkstücken und Wanddicken über 15mm den Bereich der Schweißfuge 150°C-200°C Vorwärmen. Beim Schweißen von aushärtbaren Legierungen die Schweißnaht nicht in die mechanisch hoch beanspruchten Bereiche legen.

Zusammensetzung Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

Al	Mg	Mn	Cr	Ti	Zr
Basis	4,5-5,2	0,7	0,15	0,1	0,2

Wichtige Grundwerkstoffe

EN AW-5083 (AlMg4.5Mn0,7), EN AW-5019 (AlMg5), EN AW-6005A (AlSiMg(A)), EN AW-6061 (AlMg1SiCu), EN AW-6082 (AlSi1MgMn), EN AW-7020 (AlZn4,5Mg1), EN AC-51300 (G-AlMg5), EN AC-51400 (G-AlMg5Si)

Werkstoffeigenschaften

Schweißverfahren Schutzgas Prüftemperatur	WIG/MIG Argon I1 bei 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes DIN 1732-3
0,2%-Dehngrenze (Rp _{0,2})	[MPa]	130
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	280
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)%	[%]	18
Elektrische Leitfähigkeit	[S*m/mm ²]	16-19
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	110-120
Wärmeausdehnungskoeffizient	[1/K]	23,7*10 ⁻⁶

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1, MIG: Argon I1 und Argon-Helium-Gemische I3

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferform

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6	2,4	
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0	5,0

Weitere Abmessungen auf Anfrage