

MT- AlMg 4,5 MnZr

3.3546

2

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

Normbezeichnung

DIN 1732	SG AlMg 4,5 MnZr
Werkstoff-Nummer	3.3546
AWS / ASME SFA-5.10	ähnlich ER 5183
EN ISO 18273	S Al 5087 (AlMg4,5MnZr)

Wichtigste Anwendungsbereiche

Aluminium-Magnesium-Legierungen, z.B. AlMg 3 (3.3535), AlMg 4,5 Mn (3.3547), AlMg 5 (3.3555); bedingt für aushärtbare Legierungen wie z.B. AlCuMg 1 (3.1325), AlMgSi 1 (3.2315), AlZn 4,5 Mg 1 (3.4335)

Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C [S · m/mm ²]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)]	Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20 - 100°C) [1/K]
16 - 19	110 - 120	23,7 · 10 ⁻⁶

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	WIG	MIG
			Schweiß-Argon unbehandelt +20°C	Schweiß-Argon unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze R _{p0,2}		[N/mm ²]	140	140
Zugfestigkeit R _m		[N/mm ²]	300	300
Bruchdehnung A ₅		[%]	20	20

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Al	Mg	Mn	Cr	Ti	Zr
Basis	4,9	0,7	0,15	0,1	0,2

Besondere Hinweise

Schweißnahtbereich muß metallisch blank sein. Größere Werkstücke auf 150°C vorwärmen. Beim Schweißen aushärtbarer Legierungen Schweißnaht nicht in die mechanisch hochbeanspruchte Zone legen.

Anwendbare Schutzgase WIG und MIG

Schweiß-Argon

Zulassung

TÜV, DB, CE

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0
4,00	1000	10,0
5,00	1000	10,0

Drahtelektrode

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

TIG ~

MIG = +