

QuAlMg4,5Mn

(W.- Nr.: 3.3548)

ist geeignet zum Schweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

AlMg2,7Mn; AlMg3; AlMg4,5Mn; AlMg5; AlMgSi0,7; AlMgSi1; AlMgSiCu;
AlZn4,5Mg1; G-AlMg3; G-AlMg5

Nacharbeit

Materialtypisch

Richtanalyse

Si	Fe	Cu	Mg	Mn	Cr	Zr	Ti	Zn	Al
0,25	0,40	0,05	4,80	0,90	0,15	0,15	0,15	0,25	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Ø	N / mm²	Dehnung AL100	Lieferbar als	
			Stab	Spule
0,2				
0,25				
0,3			X	
0,4			X	X
0,5			X	X
0,6			X	X
0,7				
0,8				

(Richtwerte)

Härtewerte nach Schweißvorgang

Ø	HRC	Grundwerkstoff
1. Lage		
2. Lage		
3. Lage		

(Werte auf Anfrage)

Lieferform:

Laserschweißdraht

Stab: 333 mm / 1.000 mm auf Anfrage Sonderlängen

Spule: K80 / K125 / K250 / SH253 / MA125

(Die ausgewiesenen Werte wurden durch den Hersteller und/oder durch ein neutrales Prüflabor ermittelt. Für die Richtigkeit übernehmen wir jedoch keine Gewähr)