

QuAlMg5

EN ISO 18273 S Al 5356 (AlMg5); AWS/SFA5.10 ER5356; W-Nr. 3.3556

ist geeignet zum Schweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen. Das Schweißgut ist Seewasserbeständig. Geeignet für annähernd farbgleiche Schweißverbindungen an anodisch oxidierbaren (eloxierten) Werkstoffen.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

E-AlMgSi; AlMgSi0,8; AlMg1; AlMg5; AlMgSi0,7; AlMgSi1; AlMg1SiCu; AlMg1,5; G-AlMg3; G-AlMg5; G-AlMg10; AlMg1,8; AlMg4,5; AlMg2Mn0,3

Nacharbeit

Materialtypisch

Richtanalyse

Si	Cu	Mg	Mn	Ti	Fe	Al
0,2	0,05	5,0	0,15	0,10	<0,4	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	N/mm ²	110
Zugfestigkeit Rm	N/mm ²	250
Dehnung A (Lo = 5do)	%	18
Härte unbehandelt	HRC	

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.