

QuAlMgZr

EN ISO 18273: S AL 5087 (AlMg4,5MnZr) ; AWS/SFA A 5.10: ER5087; W.-Nr. 3.3546

ist geeignet zum Schweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen. Gute Korrosionsbeständigkeit gegen Meerwasser und Witterungseinflüssen. Durch Zusatz von Zirkon wird die Neigung zur Heißrissbildung unterdrückt.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

AlMg2,7Mn; AlMg3; AlMg4,5Mn; AlMg5; AlMgSi0,7; AlMgSi1; AlMg1SiCu; 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

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	N/mm ²	130
Zugfestigkeit Rm	N/mm ²	280
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.