

Normbezeichnungen	
EN ISO 18273	AWS A5.10
S Al 5356 (AlMg5Cr(A))	ER5356

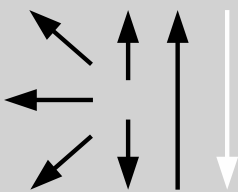
Eigenschaften und Anwendungsgebiete	
Drahtelektrode zum Schweißen von AlMg-Legierungen bis 5% Mg. Das Schweißgut ist seewasserbeständig. Bei Temperaturen >65°C empfindlich gegen Spannungsrisskorrosion. Für annähernd farbgleiche Schweißverbindungen an anodisch oxidierbaren Werkstoffen. Werkstückflanken vor dem Schweißen gründlich reinigen.	

Grundwerkstoffe		
EN AW-5019 [AlMg5]	AlMg5	3.3555
EN AW-5754 [AlMg3]	AlMg3	3.3535
EN AW-5086 [AlMg4]	AlMg4Mn	3.3545
EN AW-6060 [AlMgSi]	AlMgSi0,5	3.3206
EN AW-6005A [AlSiMg(A)]	AlMgSi0,7	3.3210
EN AW-6082 [AlSi1MgMn]	AlMgSi1	3.2315
EN AW-6061 [AlMg1SiCu]	AlMg1SiCu	3.3211
EN AW-7020 [AlZn4,5Mg1]	AlZn4,5Mg	3.4335
EN AC-51300	G-AlMg5	3.3561

und ähnliche.

Richtanalyse des Massivdraht (Gew.-%)						
Al	Fe	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti
Rest	< 0.4	0.05 – 0.20	4.5 – 5.5	0.05 – 0.20	< 0.10	0.06 – 0.20

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes		
Dehngrenze R _{p0.2}	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)
MPa	MPa	%
110	240	17

Verarbeitungshinweise			
	Stromart: DC (+)	Schutzgas: (EN ISO 14175) I1, I3	ø (mm)
			0.8
			1.0
			1.2
1.6			

Zulassungen
TÜV (02197.04), DB (61.132.01), BV, LR, DNV GL, ABS, CE