

# MT- AlMg 5

# 3.3556

Schweißstab/Drahtelektrode aus Aluminium-Magnesium-Legierung  
zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von AlMg-Legierungen. Betriebstemperaturen  
bis +100°C, kaltzäh bis -196 °C.

## Normbezeichnung

DIN 1732	SG AlMg 5
Werkstoff-Nummer	3.3556
AWS A-5.10	ER 5356
EN ISO 18273	S Al 5356 (AlMg5Cr)

## Wichtigste Grundwerkstoffe

Aluminium-Magnesium-Legierungen,  
z.B.: AlMg 1 (3.3315), AlMg 3 (3.3535), AlMg 5 (3.3555), AlMgSi 1 (3.2315),  
AlMg 2 Mn 0,8

## Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C [S · m/mm <sup>2</sup> ]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)]	Linearer Wärmeausdehnungs- koeffizient (20 - 100°C) [1/K]
15-19	110-150	23,7 · 10 <sup>-6</sup>

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C	MIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	110	110
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	250	250
Bruchdehnung A <sub>5</sub>	[%]	25	25

## Zusammensetzung des Schweißgutes in % Massenanteil (Richtwerte)

Al	Mg	Mn	Cr	Ti
Basis	5	0,35	0,1	0,15

## Besondere Hinweise

Größere Werkstücke und Bleche über 15 mm Dicke auf +150°C vorwärmen.

## Anwendbare Schutzgase

	M I G	W I G
EN 439	I 1	I 1

## Zulassung

TÜV, DB, CE

## Abmessungen, Verpackungseinheit Polung: W I G AC Polung M I G DC+ (impuls) Pos.: w-h-s-q-ü-hü Andere Ausführungen

Durchmesser [mm]	Länge / Spulung [mm]	Paketinhalt [kg]
1,6-2,0-2,4-3,2-4,0-5,0	1000	10
0,8-1,0-1,2-1,6-(2,4)	K-300/D200/D-100	15 / 5 / 1
1,0-1,2-1,6-2,4	K350/K-400/G420	16/40 / 70
Anfrage	Anfrage	Anfrage