



AX-AIMg 3

3.3536

Schweißstab/Drahtelektrode aus Aluminium-Magnesium-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von AIMg-Legierungen.

Normbezeichnung

DIN 1732	SG AIMg 3
Werkstoff-Nr.	3.3536
AWS/ASME SFA - 5.10	ähnlich ER 5754
B. S. 2901, part 4	ähnlich 5754

[DIN EN ISO 18273 / S AL 5754 (AIMg3)]

Zusammensetzung Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte)

Al	Mg	Mn	Cr	Ti
Basis	3	0,3	0,1	0,13

Besondere Hinweise

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

Wichtigste Anwendungsbereiche

Aluminium-Magnesium-Legierungen,
z.B. AIMg 1,8 (3.3326), AIMg 3 (3.3535), sowie AIMn 1 (3.0515)

Physikalische Eigen- schaften (Richtwerte)

Elektrische Leitfähigkeit bei 20 °C [S*m/mm ²]	Wärmeleitfähigkeit bei 20 °C [W/(m*K)]	Linearer Wärmeaus- dehnungskoeffizient (20 – 300 °C) [1/K]
20-23	130-170	23,7*10 ⁻⁶

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20 °C	MIG Schweiß-Argon unbehandelt +20 °C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	80	80
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	200	200
Bruchdehnung	A ₅	[%]	20	20

Anwendbare Schutzgase

Schweiß-Argon

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Schweißstab-WIG

Durchmesser 1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
Länge x 1000 mm

Drahtelektrode-MIG

Durchmesser 0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm 2,4 mm

WIG   MIG  