

# MT- AlMg 4,5 Mn

# 3.3548

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

## Normbezeichnung

DIN 1732	SG AlMg 4,5 Mn
Werkstoff-Nummer	3.3548
AWS / ASME SFA-5.10	ER 5183
EN ISO 18273	S Al 5183 (AlMg 4,5Mn0,7(A))

## Wichtigste Anwendungsbereiche

Aluminium-Magnesium-Legierungen, z.B. AlMg 3 (3.3535), AlMg 4,5 Mn (3.3547), AlMg 5 (3.3555); bedingt für aushärtbare Legierungen wie z.B. AlCuMg 1 (3.1325), AlMgSi 1 (3.2315), AlZn 4,5 Mg 1 (3.4335), AlZnMgCu 1,5 (3.4365)

## Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C [S · m/mm <sup>2</sup> ]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)]	Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20 - 100°C) [1/K]
16 - 19	110 - 120	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>	[°C]	140	140
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	280	280
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	20	20

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Al	Mg	Mn	Cr	Ti
Basis	4,9	0,8	0,15	0,15

## Besondere Hinweise

Schweißnahtbereich muß metallisch blank sein. Größere Werkstücke auf 150°C vorwärmen. Beim Schweißen aushärtbarer Legierungen Schweißnaht nicht in die mechanisch hochbeanspruchte Zone legen.

## Anwendbare Schutzgase WIG und MIG

Schweiß-Argon

## Zulassung

TÜV, DB, CE

## Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0
4,00	1000	10,0
5,00	1000	10,0

## Drahtelektrode

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60mm

TIG ~

MIG = +