

## MT-AIMg 3

## 3.3536

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

### Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	3.3536
AWS/ASME SFA-5.10	ER 5754
EN ISO 18273	S Al 5754 (AIMg3)

### Wichtigste Grundwerkstoffe

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

### 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]
20 - 23	130 - 170	23,7 · 10 <sup>-6</sup>

### Mechanische Güterwerte 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]	80	80
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	[°C]	200	200
Bruchdehnung A <sub>5</sub>	[%]	20	20

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Al	Mg	Mn	Cr	Ti
Basis	2,60-3,60	0,50	0,3	0,15

### Besondere Hinweise

Größere Werkstücke und Bleche über 15,0 mm Dicke auf +150°C vorwärmen.

### Anwendbare Schutzgase TIG Anwendbare Schutzgase MIG

l 1  
l 1

### 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 1,60 mm

### Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 MIG Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 WIG

PA, PB, PF  
PA, PB, PF

### Stromart/Polung MIG

= +

### Stromart/Polung TIG

~