



PEGO Al Mg 4,5 Mn

Drahtelektrode zum MIG - Schweißen

Normzeichen:	DIN EN ISO 18273	AWS/SFA 5.10	Wst.-Nr.
	S Al 5183	ER 5183	3.3548

Anwendungsbereich und Eigenschaften:

Schweißzusatz zum Schweißen von Aluminium - Magnesium Legierungen mit hohen Festigkeitsanforderungen. In Abhängigkeit von den Bauteilgrößen und den Blechdicken ist ein Vorwärmen auf ca. 150°C erforderlich.

Werkstoffe:

Werkstoffnummer	DIN Bezeichnung	Werkstoffnummer	DIN Bezeichnung
3.1325	Al Cu Mg	3.3547	Al Mg 4,5 Mn
3.2315	Al Mg Si 1	3.3555	Al Mg 5
3.3241	G-Al Mg 3 Si	3.3561	G-Al Mg 5 Si
3.3535	Al Mg 3	3.3591	G-Al Mg 10
3.3541	G-Al Mg 3	3.4335	Al Zn 4,5 Mg 1
3.3541	G-Al Mg 5	3.4365	Al Zn Mg Cu 1,5
3.3542	G-Al Mg 3 Cu		

Bitte beachten Sie die zulässigen Betriebstemperaturen für den Schweißzusatzwerkstoff und den Grundwerkstoff.

Zulassungen und Eignungsprüfungen: TÜV, CE

Schweißgutanalyse (Richtwerte in %)

Mg	Mn	Al
4,9	0,8	Rest

Mechanische Eigenschaften des Schweißgutes (Einzelwerte sind Richtwerte):

Wärmebehandlung	Dehngrenze 0,2% (N/mm ²)	Zugfestigkeit (N/mm ²)	Bruchdehnung A5 (%)
U	140	280	20

U = unbehandelt (Schweißzustand)

Chemische Analyse und mechanische Güterwerte gelten für die Verwendung von Schutzgas: DIN EN 439 - I1 für MIG

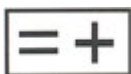
Schutzgas nach DIN EN 439:

Drahtelektrode beim MIG-Schweißen: I1, I2, I3
Verbrauch: MIG = ca. 12 l/min

Lieferformen:

Drahtelektroden					
Drahtdurchmesser (mm):	0,8	1,0	1,2	1,6	2,4
Spulung / Gewicht (kg):	BS 300 / 7				

Stromart / Polung :



Schweißpositionen:

