

## Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen

### Normbezeichnung:

ISO 18273 - A -

S Al 5356

(AlMg5Cr)

SFA 5.10 -

ER5356

### Eigenschaften:

Massivstab mit 5% Mg zum Wolfram-Inertgasschweißen (TIG). Geeignet zum Schweißen von AlMg- und AlMgSi-Legierungen. Ausgezeichnete Schweißbarkeit bei guten mechanischen Eigenschaften. Hohe Korrosionsbeständigkeit. Einsatzgebiet im Schiffbau, Lagertanks sowie Eisenbahn- und Automobilindustrie.

### Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 18273-A und AWS A5.10:

Drahtelektrode	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al
Richtanalyse BA-TIG AlMg5	0,05	0,12	0,01	0,13	4,7	0,08	0,010	0,10	bal.
S Al 5356 nach ISO 18273-A	0,25	0,4	0,1	0,05-0,20	4,5-5,5	0,05-0,20	0,1	0,06-0,20	bal.
ER5356 nach AWS A5.10	0,25	0,4	0,1	0,05-0,20	4,5-5,5	0,05-0,20	0,1	0,06-0,20	bal.

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:

Wärmebehandlung	unbehandelt
Streckgrenze $R_{p0,2}$ [MPa] (ksi)	≥ 110 (16)
Zugfestigkeit $R_m$ [MPa] (ksi)	≥ 240 (35)
Dehnung A5 [%]	> 18
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	
Stromart/Polarität	AC
Schutzgas	ISO 14175: I1 / I2 / I3

### Werkstoffe:

- Al Mg Si 1, G-Al Mg 5, G-Al Mg 3 Si, Al Mg 5, Al Mg<sub>2</sub> Mn 0,8, G-Al Mg 5 Si, Al Mg 3, Al Zn 4,5 Mg 1, G-Al Mg 3.

### Durchmesser:

1,6 bis 4,0 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.10.

### Staboberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

### Lieferformen:

2,5 kg Kartonschachteln gemäß Verpackungsarten für Massivstäbe zum Wolfram-Inertgasschweißen.