

Legierungstyp
5554 / AlMg_{2,7}Mn

OK Autrod 5554



Drahtelektrode

EN ISO 18273
SFA/AWS A5.10
(DIN 1732)
(Werkstoffnummer)

S Al 5554 (AlMg_{2,7}Mn)
ER5554
(SG-AlMg_{2,7}Mn)
(3.3538)

Kurzcharakteristik

MIG-Drahtelektrode für artähnliche AlMg- und AlMgMn-Legierungen mit bis zu 3% Magnesium, z.B. 5454. Meist verwendet bei Anforderungen an die Korrosionsbeständigkeit und den Einsatz bei erhöhten Temperaturen. Typische Anwendungen sind Chemielagertanks und Automobilkomponenten wie Räder und Rahmensektionen. Das Schweißgut ist unempfindlich gegen Spannungsrisskorrosion bei erhöhten Temperaturen auch über 65°C. Nicht geeignet für die anodische Nachbehandlung, Mn führt zu einer weißen bis hellgrauen Färbung. Auf Anfrage lieferbar.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

5049, 5149 (AlMg₂Mn_{0,8}); 5554 (AlMg₃Mn); 5754 (AlMg₃) u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1 - I3

Durchmesser [mm]

1,2 1,6

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

Al	Mg	Mn	Cr	Ti
Basis	2,7	0,75	0,12	0,12

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V J
U	I1	110	230	17	

Leistungsdaten

Durchmesser 1,2 mm			Durchmesser 1,6 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
140	20	1,2	190	25	2,2
260	29	2,7	350	30	4,0

Spulentyp

98-7 (Korbspule BS 300; 7 kg) 94-4 (MarathonPac Jumbo; 141 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, CWB

N14