

**Legierungstyp**  
**5554 / AlMg<sub>2,7</sub>Mn**

**OK Tigrod 5554**



### WIG-Schweißstab

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

S Al 5554 (AlMg<sub>2,7</sub>Mn)  
R5554  
(SG-AlMg<sub>2,7</sub>Mn)  
(3.3538)

### Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab 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 (AlMg<sub>2</sub>Mn<sub>0,8</sub>); 5554 (AlMg<sub>3</sub>Mn); 5754 (AlMg<sub>3</sub>) u. ä.

### Schutzgase nach EN ISO 14175

I1 - I3

### Durchmesser [mm]

1,6    2,0    2,4    3,2    4,0

### Stromeignung



### 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 <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V J
U	I1	110	230	17	

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CWB