

Legierungstyp
5754 / AlMg3

OK Autrod 5754



Drahtelektrode

EN ISO 18273
(DIN 1732)
(Werkstoffnummer)

S Al 5754 (AlMg3)
(SG-AlMg3)
(3.3536)

Kurzcharakteristik

MIG-Schweißdraht zum Schweißen von AlMg-Legierungen mit einem Magnesiumanteil bis 3% Mg.
Eignungsgeprüft von -196°C bis +100°C.
Das Schweißgut besitzt eine sehr gute Korrosions- und Seewasserbeständigkeit.
Gut für die Anodisierung geeignet, ergibt eine gute naturhelle Färbung.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

5005 (AlMg1); 5051 (AlMg2); 5149 (AlMg2Mn0,8); 5454 (AlMg3Mn); 5754 (AlMg3) u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1 - I3

Durchmesser [mm]

1,0 1,2 1,6

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

Al	Mg	Mn+Cr
Basis	3	0,4

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm ²	Festigkeit Rm N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V J
U	I1	110	230	23	

Leistungsdaten

Durchmesser 1,0 mm			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	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
90	15	0,6	140	20	0,9	190	25	1,2
210	26	1,6	260	29	2,1	350	30	3,3

Spulentyp

98-7 (Korbspule BS 300; 7 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV