

Legierungstyp
5754 / AlMg3

OK Tigrod 5754



WIG-Schweißstab

EN ISO 18273
(DIN 1732)
(Werkstoffnummer)

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

Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab zum Schweißen von AlMg-Legierungen mit einem Magnesiumanteil bis 3% Mg.
Eignungsgeprüft von -196°C bis +80°C.
Schweißstab ist auch zum Gasschweißen geeignet.
Das Schweißgut besitzt eine sehr gute Korrosions- und Seewasserbeständigkeit.
Gut für die Nachbehandlung mittels anodischer Oxidation (Anodisieren) 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]

2,0 2,4 3,2

Stromeignung



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 A5 %	Kerbschlagarbeit ISO-V J
U	I1	110	230	23	

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV