

Legierungstyp
5356 / AlMg5Cr(A)

OK Tigrod 5356



WIG-Schweißstab

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

S Al 5356 (AlMg5Cr(A))
R5356
(SG-AlMg5)
(3.3556)

Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab für AlMg-Legierungen mit einem Magnesiumanteil von bis zu 5%, meist eingesetzt für Grundwerkstoffe mit Mg > 3%. Das Schweißgut ist seewasserbeständig, ein Vermischungsschweißgut mit Mg > 3% ist jedoch bei Temperaturen > 65°C empfindlich gegen Spannungsrisskorrosion. Die enthaltenen Anteile an Cr, Mn und Ti verbessern die Beständigkeit gegen Rissbildung und wirken als Feinkornbildner. Eignungsgeprüft für den Temperaturbereich von -196°C bis +100°C. Für Aluminiumkonstruktionen hoher Festigkeit einsetzbar, z.B. im Automobilbau. Besonders geeignet für die anodische Nachbehandlung, liefert eine sehr gute naturhelle Färbung.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

5019 (AlMg5); 5086 (AlMg4); 6005 (AlSiMg); 6060 (AlMgSi); 6061 (AlMg1SiCu); 6063 (AlMg0,7Si) u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1 - I3

Durchmesser [mm]

1,6 2,0 2,4 3,2 4,0 5,0

Stromeignung



Richtanalyse des Drahtes [%]

Al	Mg	Mn	Cr	Ti
Basis	5	0,15	0,12	0,13

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	120	265	26	

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, CWB, DB, TÜV