

**Legierungstyp**  
**5183 / AlMg4,5Mn0,7(A)**

**OK Tigrod 5183**



### WIG-Schweißstab

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

S Al 5183 (AlMg4.5Mn0.7(A))  
R5183  
(SG-AlMg4,5Mn)  
(3.3548)

### Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab für AlMg- und AlMgMn-Legierungen. Magnesium wirkt festigkeitssteigernd, der Mn-Anteil verbessert die Stabilität bei höheren Temperaturen. Das Schweißgut ist seewasserbeständig und wird bevorzugt im Schiffbau eingesetzt.

Vielseitig für Aluminiumkonstruktionen hoher Festigkeit einsetzbar, jedoch nicht für erhöhte Temperaturen. Eignungsgeprüft für den Temperaturbereich von -196°C bis +80°C.

Nicht geeignet für die anodische Nachbehandlung, Mn führt zu einer weißen bis hellgrauen Färbung.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

5019 (AlMg5); 5083 (AlMg4,5Mn0,7); 5086 (AlMg4); 7020 (AlZn4,5Mg1) 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
Basis	4,7	0,7	0,15

### 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 Rt J
U	I1	140	290	25	30

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

siehe Abschnitt Q

CE, CWB, DB, TÜV