

Legierungstyp  
5087 / AlMg4,5MnZr

OK Autrod 5087



### Drahtelektrode

EN ISO 18273  
(DIN 1732)  
(Werkstoffnummer)

S Al 5087 (AlMg4,5MnZr)  
(SG-AlMg4,5MnZr)  
(3.3546)

### Kurzcharakteristik

MIG-Schweißdraht für AlMg- und AlMgMn-Legierungen. Durch Zugabe von Zirkon und Chrom entsteht ein besonders feinkörniges und rissbeständiges Schweißgut.

Das Schweißgut ist seewasserbeständig und für den Temperaturbereich von -196°C bis 80°C eignungsgeprüft. Für Aluminiumkonstruktionen hoher Festigkeit einsetzbar im Schiffbau, Automobil- und Waggonbau.

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); AA 5059 ("Alustar") 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	Zr
Basis	4,9	0,9	0,15	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	130	280	30	35

### 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) 94-4 (MarathonPac Jumbo; 141 kg)

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

siehe Abschnitt Q

CE, DB, TÜV