

Legierungstyp
5087 / AlMg4,5MnZr

OK Tigrod 5087



WIG-Schweißstab

EN ISO 18273
(DIN 1732)
(Werkstoffnummer)

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

Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab für AlMg- und AlMgMn-Legierungen, meist mit Mg > 3%. Durch Zugabe von Zirkon und Chrom bietet der Stab 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]

2,0 2,4 3,2

Stromeignung



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 Rp0,2 N/mm ²	Festigkeit Rm N/mm ²	Dehnung A5 %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt J
U	I1	130	280	30	35

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, DB, TÜV