

Legierungstyp
5556 / AlMg5Mn

OK Autrod 5556A



Drahtelektrode

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

S Al 5556A (AlMg5Mn)
ER5556
(SG-AlMg5Mn)

Kurzcharakteristik

MIG-Draht für AlMg- und AlMgMn-Legierungen mit Mg > 5%. Sehr gute Kombination aus Festigkeit, Duktilität und Schweißigenschaften. Zusätze von Cr und Ti verbessern die Rissbeständigkeit und wirken als Feinkornbildner.

Das Schweißgut ist seewasserbeständig und für den Temperaturbereich bis 80°C eignungsgeprüft. Für Aluminiumkonstruktionen höchster 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); 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	Ti
Basis		5,2	0,8	0,15	0,15

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Schutzgas	Dehngrenze N/mm ²	Festigkeit N/mm ²	Dehnung %	Kerbschlagarbeit ISO-V J
-----------------	-----------	------------------------------	------------------------------	-----------	--------------------------

Leistungsdaten

Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm			Durchmesser 1,6 mm		
Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h	Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h	Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung 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

94-4 (MarathonPac Jumbo; 141 kg) 98-7 (Korbspule BS 300; 7 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, TÜV