

Legierungstyp
5556 / AlMg5Mn

OK Tigrod 5556A



WIG-Schweißstab

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

S Al 5556A (AlMg5Mn)
R5556
(SG-AlMg5Mn)

Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab für AlMg- und AlMgMn-Legierungen mit Mg > 5%. Sehr gute Kombination aus Festigkeit, Duktilität und Schweißseigenschaften. 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]

2,0 2,4 3,2 4,0 5,0

Stromeignung



Richtanalyse des Drahtes [%]

Al	Mg	Mn	Cr	Ti
Basis	5,2	0,8	0,15	0,15

Gütwerte des reinen Schweißgutes

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

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV