

Laser Mold® Alu CA | GSALMG4,5MN

AlMg4,5Mn

Werkstoffnummer:	3.3548
EN ISO 18273:	S AL5183 (AlMg4,5Mn0,7)
DIN 1732:	SG-AlMg4,5Mn
AWS A 5.1:	ER 5183

Beschreibung

Massivdraht aus Schutzgasdraht kalt gezogen, für Verbindungsschweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen mit einem maximalen Magnesiumgehalt von 5%. Das Material ist sehr gut schweißbar, hat eine gute mechanische Festigkeit und ist Seewasserbeständig.

Anwendungsgebiet

Für Auftrag- und Verbindungsschweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen, sowie Schweißen von Aluminium-Gusslegierungen wie AlMg5, AlMg4,5Mn, AlMg4Mn.

Richtanalyse in %

Mn	Mg	Ti	Cr	Al					
0,80	4,5	0,25	0,25	Rest					

Materialeigenschaften

Zugfestigkeit R_m (N/mm ²)	300
Dehngrenze $R_{p0,2}$ (N/mm ²)	140
Bruchdehnung A_5 (%)	20

Verarbeitungshinweis

Das Schweißgut hat beim Laserschweißen eine Neigung zu Poren- und Rissbildung und sollte möglichst hochfrequent verarbeitet werden.

Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe auf Anfrage

50 m Spule \varnothing 0,30 bis \varnothing 0,80 mm

100 m Spule \varnothing 0,30 bis \varnothing 0,80 mm

250 m Spule \varnothing 0,30 bis \varnothing 0,80 mm

1 Kg Spule \varnothing 0,30 bis \varnothing 0,80 mm

Diese Informationen basieren auf unserer Erfahrung, sorgfältigen Untersuchungen und intensiver Recherche. Wir übernehmen keine Haftung oder Garantie für die Richtigkeit dieser Angaben. Für spezielle Anwendungen empfehlen wir, Schweißversuche durchzuführen.

Diese Informationen können sich ohne Vorankündigung ändern.