

Laser Mold® Alu CA3 | GSALMG3

AlMg3

Werkstoffnummer:	3.3536
EN ISO 18273:	Al 5754 (AlMg3)
DIN 1732:	SG-AlMg3
AWS A5.1	ER 5754

Beschreibung

Schutzgasdraht kalt gezogen, für Verbindungsschweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen und Schweißen von Aluminium-Gusslegierungen. Gute Korrosionsbeständigkeit, insbesondere gegenüber Seewasser

Anwendungsgebiet

Für Auftragungen und Verbindungen an AlMg-Legierungen wie EN AW-5005 (AlMg1), EN AW-5754 (AlMg3), EN AW-5454 (AlMg3Mn), EN AW-6061 (AlMg1SiCu), EN AW-6082 (AlSi1MgMn), EN AW-3207 (AlMn0,6), EN AW-5251 (AlMg2), EN AC-51100 (G-AlMg3).

Richtanalyse in %

Mn	Mg	Ti	Cr	Al					
0,3	3,0	0,13	0,1	Rest					

Materialeigenschaften

Zugfestigkeit R_m (N/mm ²)	200
Dehngrenze $R_{p0,2}$ (N/mm ²)	80
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 im \varnothing 1,0 mm; Andere Durchmesser auf Anfrage.

100 m Spule im \varnothing 1,0 mm; Andere Durchmesser auf Anfrage.

250 m Spule im \varnothing 1,0 mm; Andere Durchmesser auf Anfrage.

1 Kg Spule im \varnothing 1,0 mm; Andere Durchmesser auf Anfrage.

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.