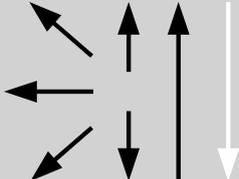


Normbezeichnungen								
EN ISO 18273				AWS A5.10				
S Al 5754 (AlMg3)				ER5754				
Eigenschaften und Anwendungsgebiete								
Drahtelektrode für AlMg-Legierungen bis 3 % Mg. Das Schweißgut ist seewasserbeständig. Für annähernd farbgleiche Schweißverbindungen an anodisch oxidierbaren Werkstoffen. Werkstückflanken vor dem Schweißen gründlich reinigen.								
Grundwerkstoffe								
EN AW-5754 [AlMg3]	AlMg3			3.3535				
EN AW-5454 [AlMg3Mn]	AlMg2,7Mn			3.3537				
EN AW-5251 [AlMg2]	AlMg2Mn0,3			3.3523				
EN AW-5005A [AlMg1(C)]	AlMg			3.3315				
EN AW-6060 [AlMgSi]	AlMgSi0.5			3.3206				
EN AC-51100	G-AlMg3			3.3541				
	G-AlMg3Si			3.3241				
und ähnliche.								
Richtanalyse des Massivdraht (Gew.-%)								
Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti
Rest	< 0.40	< 0.40	< 0.10	< 0.50	2.6 – 3.6	< 0.30	< 0.20	< 0.15
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes								
Dehngrenze $R_{p0.2}$			Zugfestigkeit $R_m$			Dehnung A ( $L_0=5d_0$ )		
MPa			MPa			%		
80			190			20		
Verarbeitungshinweise								
			<b>Stromart:</b> DC (+)		<b>Schutzgas:</b> (EN ISO 14175) I1, I3		<b>ø (mm)</b> 1.0 1.2 1.6	
Zulassungen								
-								