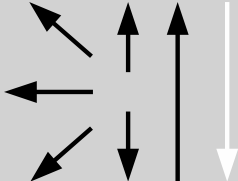


Normbezeichnungen								
EN ISO 18273				AWS A5.10				
S Al 5754 (AlMg3)				ER5754				
Eigenschaften und Anwendungsgebiete								
Drahtelektrode für AlMg-Legierungen bis 3 % Mg. Das Schweißgut ist seewasserbeständig. Für annähernd farbgleiche Schweißverbindungen an anodisch oxidierbaren Werkstoffen. 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								
			Stromart: DC (+)		Schutzgas: (EN ISO 14175) I1, I3		ø (mm) 1.0 1.2 1.6	
Zulassungen								
-								