

## Normbezeichnungen

EN ISO 18273	AWS A5.10
S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7(A))	ER5183

## Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Drahtelektrode zum Schweißen von AlMg-Legierungen. Das Schweißgut ist seewasserbeständig. Für annähernd farbgleiche Schweißverbindungen an anodisch oxidierbaren Werkstoffen. Werkstückflanken vor dem Schweißen gründlich reinigen.

## Grundwerkstoffe

EN AW-5083 [AlMg4,5Mn0,7]	AlMg4,5Mn	3.3547
EN AW-5086 [AlMg4]	AlMg4Mn	3.3545
EN AW-5019 [AlMg5]	AlMg5	3.3555
EN AW-6060 [AlMgSi]	AlMgSi0,5	3.3206
EN AW-6005A [AlSiMg(A)]	AlMgSi0,7	3.3210
EN AW-6082 [AlSi1MgMn]	AlMgSi1	3.2315
EN AW-6061 [AlMg1SiCu]	AlMg1SiCu	3.3211
EN AW-7020 [AlZn4,5Mg1]	AlZn4,5Mg	3.4335
EN AC-51300	G-AlMg5	3.3561

und ähnliche.

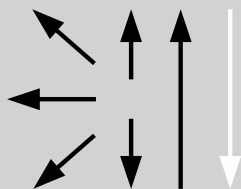
## Richtanalyse des Massivdraht (Gew.-%)

Al	Fe	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti
Rest	< 0.40	0.6 – 1.0	4.3 – 5.2	0.05 – 0.25	< 0.25	< 0.15

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Dehngrenze $R_{p0.2}$	Zugfestigkeit $R_m$	Dehnung A ( $L_0=5d_0$ )
MPa	MPa	%
125	275	17

## Verarbeitungshinweise



**Stromart:**  
DC (+)

**Schutzgas:**  
(EN ISO 14175)  
I1, I3

**ø (mm)**  
1.0  
1.2  
1.6

## Zulassungen

TÜV (02195.04), DB (61.132.03), ABS, DNV GL, BV, LR, CE