

Normbezeichnungen

EN ISO 18273-A	AWS A5.10
S Al 5087 (AlMg4.5MnZr)	ER5087

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Zirkon-mikrolegierte Drahtelektrode. Das Schweißgut ist heißrissunempfindlich. Besonders vorteilhaft bei komplizierten Schweißkonstruktionen mit ungünstigen Einspannverhältnissen. Werkstückflanken gründlich reinigen. Dicke Bleche auf 150°C vorwärmen.

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 [AlZn4,5Mg 1]	AlZn4,5Mg 1	3.4335
EN AC-51300	G-AlMg5	3.3561
EN AC-51400	G-AlMg5Si	3.3261

Richtanalyse der Massivdrahtelektrode (Gew.-%)

	Al	Mg	Mn	Cr	Zr	Ti	Si	Zn
Gew.-%	Rest	4,5 – 5,2	0,75 – 1,0	0,05 – 0,25	0,1 – 0,2	< 0,15	< 0,25	< 0,25

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Dehngrenze R _{p0.2}	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)
MPa	MPa	%
125	275	16

Verarbeitungshinweise

	Stromart: DC (+)	Schutzgas: (EN ISO 14175) I1, I3	ø (mm)	Spule:	Fass kg
			0.8	B300	-
			1.0	B300	-
			1.2	B300	80
			1.6	B300	80

Zulassung

(DB (61.132.04), DNV GL, CE)