

# MAIER

MIG  
MAG  
TIG

AUTO-  
MA-  
TION

INDUSTRIE  
ROBO-  
TER

ELEK-  
TRO-  
DEN

RAUCHGAS  
ABSAU-  
GUNGEN

## MAIER EUTECTO S-AlMg4.5MnZr

Massivdrahtelektrode

Normzeichen	Werkstoff-Nr.	3.3546							
	AWS / ASME II-C SFA 5.10	ER 5087							
	EN ISO 18273	S Al 5087 ( <chem>AlMg4.5MnZr</chem> )							
Zulassungen	DB, TÜV								
Anwendungsbereich Eigenschaften	Massivdrahtelektrode zum MIG-Schweißen von Aluminiumlegierungen mit höchsten Festigkeitsanforderungen. Erhöhte Sicherheit gegen Heißrisse.								
Werkstoffe	<chem>AlMg3</chem> , <chem>AlMg5</chem> , <chem>AlMgMn</chem> , <chem>AlZn4.5Mg1</chem> , <chem>AlZnMg4.5Mn</chem> , <chem>AlMgSiCu</chem> G- <chem>AlMg</chem> 3 Si, G- <chem>AlMg</chem> 5 Si, G- <chem>AlMg</chem> 10								
Schweißgutanalyse % (typische Werte)	Al	Si	Mn	Mg	Cr	Zr	Ti	Cu	Fe
	Rem	0.2	0.9	4.5	0.1	0.15	0.1	0.02	0.1
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes	Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)		Zugfestigkeit (MPa)		Dehnung A5 %			
	Unbehandelt	≥125		≥275		≥17			
Schutzgas 70% Ar + 30% He									
Gase nach EN ISO 14175	I1, I3								
Stromeignung	DC+								
Schweißpositionen	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG								
Schweißdaten									
Durchmesser	mm	1,0	1,2	1,6					
Lieferprogramm	BS300	7 kg							

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. MAIER EUTECTO behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.

Anton Maier Schweißtechnik, Flotzbachstraße 4, A-6923 Lauterach  
Tel.: +43(0)5574/82266, Fax: +43(0)5574/82266-2, e-mail : [anton-maier@aon.at](mailto:anton-maier@aon.at)  
[www.maier-schweisstechnik.at](http://www.maier-schweisstechnik.at)