

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO S-AIMg 5

Massivdrahtelektrode

Normzeichen	<table border="1"><tr><td>Werkstoff-Nr.</td><td>3.3556</td></tr><tr><td>AWS / ASME II-C SFA 5.10</td><td>ER 5356</td></tr><tr><td>EN ISO 18273</td><td>S Al 5356 (AlMg5Cr(A))</td></tr></table>	Werkstoff-Nr.	3.3556	AWS / ASME II-C SFA 5.10	ER 5356	EN ISO 18273	S Al 5356 (AlMg5Cr(A))										
Werkstoff-Nr.	3.3556																
AWS / ASME II-C SFA 5.10	ER 5356																
EN ISO 18273	S Al 5356 (AlMg5Cr(A))																
Zulassungen	DB, TÜV																
Anwendungsbereich Eigenschaften	Massivdrahtelektrode zum MIG-Schweißen von Al-Mg- und Al-Mg-Si-Legierungen. Das Schweißgut ist seewasserbeständig. Annähernde Farbgleichheit mit Grundwerkstoffen nach anodischer Oxidation (Eloxieren).																
Werkstoffe	Al Mg 3, Al Mg 5, Al Zn 4,5 Mg 1; G-Al Mg 3Si; G-Al Mg 5Si Al Mg 1SiCu, Al Mg Si 0,7;																
Schweißgutanalyse % (typische Werte)	<table border="1"><thead><tr><th>Al</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Mg</th><th>Cr</th><th>Ti</th><th>Cu</th><th>Fe</th></tr></thead><tbody><tr><td>Rem</td><td>0.2</td><td>0.1</td><td>5</td><td>0.1</td><td>0.1</td><td>0.1</td><td>0.3</td></tr></tbody></table>	Al	Si	Mn	Mg	Cr	Ti	Cu	Fe	Rem	0.2	0.1	5	0.1	0.1	0.1	0.3
Al	Si	Mn	Mg	Cr	Ti	Cu	Fe										
Rem	0.2	0.1	5	0.1	0.1	0.1	0.3										
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes	<table border="1"><thead><tr><th>Wärmebehandlung</th><th>Streckgrenze (MPa)</th><th>Zugfestigkeit (MPa)</th><th>Dehnung A5 %</th></tr></thead><tbody><tr><td>Unbehandelt</td><td>≥110</td><td>≥240</td><td>≥17</td></tr></tbody></table> <p>Schutzgas 70% Ar + 30% He</p>	Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung A5 %	Unbehandelt	≥110	≥240	≥17								
Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung A5 %														
Unbehandelt	≥110	≥240	≥17														
Gase nach EN ISO 14175	I1, I3																
Stromeignung	DC+																
Schweißpositionen	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG																
Schweißdaten																	
Durchmesser	mm	<table border="1"><tr><td>0,8</td><td>1,0</td><td>1,2</td><td>1,6</td></tr></table>	0,8	1,0	1,2	1,6											
0,8	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
www.maier-schweisstechnik.at