

OK Autrod 5556

MIG-Draht für AlMg- und AlMgMn-Legierungen mit Mg > 5%. Sehr gute Kombination aus Festigkeit, Duktilität und Schweißseigenschaften. Zusätze von Cr und Ti verbessern die Rissbeständigkeit und wirken als Feinkornbildner. Das Schweißgut ist seewasserbeständig und für den Temperaturbereich bis 80 °C eignungsgeprüft. Für Aluminiumkonstruktionen höchster Festigkeit einsetzbar im Schiffbau, Automobil- und Waggonbau. Nicht geeignet für die anodische Nachbehandlung, Mn führt zu einer weißen bis hellgrauen Färbung.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.10 : ER5556A EN ISO 18273 : S Al 5556A (AlMg5Mn)
Zulassungen	CE : EN 13479 VdTÜV : 05794

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Legierungstyp	AlMgMn
Schutzgas	I1, I2, I3 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	145 MPa	295 MPa	25 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Unbehandelt	20 °C	24 J

Drahtzusammensetzung						
Mn	Si	Cr	Cu	Ti	Fe	Mg
0.68	0.05	0.10	0.01	0.08	0.12	5.2

Schweißparameter		
Strom	Drahtdurchmesser	Volt
90-275 A	1.0 mm	15-26 V
140-260 A	1.2 mm	20-29 V
140-300 A	1.2 mm	20-29 V
190-350 A	1.6 mm	25-30 V
280-400 A	2.4 mm	26-31 V