

OK Autrod 5554

MIG-Drahtelektrode für artähnliche AlMg- und AlMgMn-Legierungen mit bis zu 3% Magnesium, z.B. 5454. Meist verwendet bei Anforderungen an die Korrosionsbeständigkeit und den Einsatz bei erhöhten Temperaturen. Typische Anwendungen sind Chemielagertanks und Automobilkomponenten wie Räder und Rahmensektionen. Das Schweißgut ist unempfindlich gegen Spannungsrisskorrosion bei erhöhten Temperaturen auch über 65 °C. Nicht geeignet für die anodische Nachbehandlung, Mn führt zu einer weißen bis hellgrauen Färbung.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.10 : ER5554 EN ISO 18273 : S Al 5554 (AlMg2,7Mn)
Zulassungen	CE : EN 13479 CWB : A5.10/A5.10:2012 ER5554

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

Legierungstyp	AlMg 2.7Mn
---------------	------------

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	110 MPa	230 MPa	17 %

Drahtzusammensetzung								
Mn	Si	Cr	Al	Cu	Ti	Zn	Fe	Mg
0.7	0.1	0.1	96	0.01	0.15	0.01	0.1	2.7

Schweißparameter		
Strom	Drahtdurchmesser	Volt
140-260 A	1.2 mm	20-29 V
125-150 A	1.2 mm	20-24 V
180-210 A	1.2 mm	22-26 V
170-240 A	1.2 mm	24-28 V
140-300 A	1.2 mm	20-29 V
190-350 A	1.6 mm	25-30 V
240-300 A	1.6 mm	22-27 V
190-260 A	1.6 mm	21-26 V
290-340 A	1.6 mm	26-30 V
260-310 A	1.6 mm	22-27 V
280-320 A	1.6 mm	24-28 V