

OK Autrod 5087

MIG-Schweißdraht für AlMg- und AlMgMn-Legierungen. Durch Zugabe von Zirconium und Chrom entsteht ein besonders feinkörniges und rissbeständiges Schweißgut. Das Schweißgut ist seewasserbeständig und für den Temperaturbereich von -196 °C bis 80 °C eignungsgeprüft. Für Aluminiumkonstruktionen hoher Festigkeit einsetzbar im Schiffbau, Automobil- und Wagonbau. Nicht geeignet für die anodische Nachbehandlung, Mn führt zu einer weißen bis hellgrauen Färbung.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.10 : ER5087 EN ISO 18273 : S Al 5087 (AlMg4,5MnZr)
Zulassungen	CE : EN 13479 DB : 61.039.07 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 05816 VdTÜV : 05816

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	130 MPa	280 MPa	30 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Unbehandelt	20 °C	35 J

Drahtzusammensetzung									
Mn	Si	Cr	Al	Cu	Ti	Zn	Zr	Fe	Mg
0.8	0.04	0.08	Rem	0.01	0.08	0.01	0.11	0.12	4.7

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