

# OK Autrod 5183

MIG-Schweißdraht für AlMg- und AlMgMn-Legierungen. Magnesium wirkt festigkeitssteigernd, der Mn-Anteil verbessert die Stabilität bei höheren Temperaturen. Das Schweißgut ist seewasserbeständig und wird bevorzugt im Schiffbau eingesetzt. Vielseitig für Aluminiumkonstruktionen einsetzbar, jedoch nicht für erhöhte Temperaturen. Eignungsgeprüft für den Temperaturbereich von -196 °C bis 80 °C. Nicht geeignet für die anodische Nachbehandlung, Mn führt zu einer weißen bis hellgrauen Färbung.

<b>Klassifikationen:</b>	EN ISO 18273: S Al 5183 (AlMg <sub>4,5</sub> Mn <sub>0,7</sub> (A)), SFA/AWS A5.10: ER5183, JIS Z 3232: A5183, Werkstoffnummer: 3.3548
<b>Zulassungen/ Eignungsprüfungen:</b>	CE EN 13479, JIS Z 3232, BV WC, ClassNK KAI5RCG(I-1)(I-4), DB 61.039.03, DNV 5183, LR WC1/I-1, TÜV 04666, ABS ER 5183, CWB A5.10/A5.10M:2012 ER5183, RINA WC (*)

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

<b>Legierungstyp:</b>	5183 / AlMg <sub>4,5</sub> Mn <sub>0,7</sub> (A)
-----------------------	--

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit KV
Unbehandelt	20 °C	90 J

Typische Richtanalyse des Drahtes %								
Mn	Si	Cr	Al	Cu	Fe	Mg	Ti	Zn
0.65	0.04	0.08	Basis	0.01	0.13	4.9	0.100	0.01

Leistungsdaten		
Durchmesser	Schweißstrom	Spannung
1.0 mm	90-210 A	15-26 V
1.2 mm	140-260 A	20-29 V
1.6 mm	190-350 A	25-30 V