

# OK Autrod 5356

MIG-Schweißdraht für AlMg-Legierungen mit einem Magnesiumanteil von bis zu 5%, meist eingesetzt für Grundwerkstoffe mit Mg > 3%. Das Schweißgut ist seewasserbeständig, ein Vermischungsschweißgut mit Mg > 3% ist jedoch bei Temperaturen > 65 °C empfindlich gegen Spannungsrissskorrosion. Die enthaltenen Anteile an Cr, Mn und Ti verbessern die Beständigkeit gegen Rissbildung und wirken als Feinkornbildner. Eignungsgeprüft für den Temperaturbereich von -196 °C bis 100 °C. Für Aluminiumkonstruktionen hoher Festigkeit einsetzbar, z.B. im Automobilbau. Besonders geeignet für die anodische Nachbehandlung, liefert eine sehr gute naturhelle Färbung.

<b>Klassifikationen:</b>	EN ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr(A)), SFA/AWS A5.10: ER5356, JIS Z 3232:A53556, Werkstoffnummer: 3.3556
<b>Zulassungen/ Eignungsprüfungen:</b>	CE EN 13479, JIS Z 3232, ABS ER 5356, BV WB, DB 61.039.01, DNV 5356, LR WB/11, TÜV 04664.10, RINA WC (*), CWB A5.10/A5.10M:2012 ER5356

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

<b>Legierungstyp:</b>	5356 / AlMg5Cr(A)
-----------------------	-------------------

Typische Richtanalyse des Drahtes %							
Mn	Ti	Cr	Al	Cu	Fe	Mg	Zn
0.13	0.15	0.12	Basis	0.01	0.13	4.9	0.01

Leistungsdaten		
Durchmesser	Schweißstrom	Spannung
0.8 mm	60-170 A	13-24 V
0.9 mm	60-170 A	13-24 V
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
2.4 mm	280-400 A	26-31 V