

# OK Tigrod 5356

WIG-Schweißstab 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 Spannungsrisskorrosion. 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.  
Verfügbare Durchmesser: 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm, 3,2 mm und 4,0 mm.

<b>Klassifikationen:</b>	EN ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr(A)), SFA/AWS A5.10: R5356, Werkstoffnummer: 3.3556
<b>Zulassungen/ Eignungsprüfungen:</b>	CE EN 13479, JIS Z 3232, DB 61.039.02, TÜV 04665.09, CWB A5.10/A5.10M:2012 ER5356, ABS R 5356

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