

DT-ALMg3

Aluminium MIG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung:

DIN 1732: SG-ALMg 3
 Werkstoff Nr. 3.3536
 AWS-Bezeichnung: ~ER 5754
 EN ISO 18273 (2004) : ALMg3

Anwendungsbereich:

Verbindungsschweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen

Richtanalyse des Drahtes (%):

Mn: 0,30 Mg: 3,00 Ti: 0,13 Al: Rest

Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte):

0,2% Dehngrenze (Rp 0,2)	80 N/mm ²
Zugfestigkeit (Rm)	200 N/mm ²
Dehnung (A)(Lo=5do)	20%

Zulassungen :

Schutzgase/Polung:

WIG: (ISO 14175) I1 (~)
 MSG: (ISO 14175) I1 (=+)

Grundwerkstoffe:

Alu-Mg-Legierungen
 AlMg1 AlMg2 AlMg3 AlMn
 siehe auch „Miterfasste Werkstoffe DB“ im
 hinteren Teil dieses Kataloges

Lieferprogramm:

MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300
 WIG: verpackt in Karton a 10 kg

DT-ALMg3

Aluminium MIG/MAG-Wire TIG-Rods

Specifications:

DIN 1732: SG-ALMg 3
Alloy-No.: 3.3536
AWS A-5.10 ER 5754
EN ISO 18273 (2004) : ALMg3

Application:

Joining of Al-Mg-alloys, especially for anodizing

Chemical Composition Element by weight (%):

Mn: 0,30 Mg: 3,00 Ti: 0,13 Al: Rest

Mechanical Properties: (typical)

0,2%Elongation (Rp0,2)	80 N/mm ²
Tensile Strength (Rm)	200 N/mm ²
Elongation (A)(Lo=5do)	20%

Approvals:

Shielding gas/Polarity:

WIG:	(ISO 14175)	I1	(~)
MSG:	(ISO 14175)	I1	(=+)

Typical Base Mat.:

ALMg 1 ALMg 3 ALMg2Mn0,3 ALMgSi0,5
ALMgSi0,7 G-ALMg3(Si) G-ALMg5(Si)
ALMg2Mn0,8/ALMg2,7Mn (check corrosion resistance)

Packaging:

MIG/MAG: spools D 100 / D 200 / K 200 / K 300
TIG-rods: 10-kg-boxes

DT-ALMg5

Aluminium MIG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung:

DIN 1732: SG-ALMg 5
Werkstoff Nr. 3.3556
AWS-Bezeichnung: ER 5356
EN ISO 18273 (2004) : ALMg5Cr(A)

Anwendungsbereich:

Verbindungsschweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen

Richtanalyse des Drahtes (%):

Mn: 0,30 Mg: 5,00 Ti: 0,15 Al: Rest

Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte):

0,2% Dehngrenze (Rp 0,2)	100 N/mm ²
Zugfestigkeit (Rm)	250 N/mm ²
Dehnung (A)(Lo=5do)	25%
Höchste Betr.temp.	100°C
Tiefste Betr.temp.	-196°C

Zulassungen :

TÜV, DB, CE-Zeichen, ABS

Schutzgase/Polung:

WIG: (ISO 14175) I1 (~)
MSG: (ISO 14175) I1 (=+)

Grundwerkstoffe:

Alu-Mg-Legierungen
ALMg3 ALMgSi ALMg5 ALMg1
ALMg5Si ALMgSi0,5 ALMg4,5Mn
siehe auch „Miterfasste Werkstoffe DB“ im
hinteren Teil dieses Kataloges

Lieferprogramm:

MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300
WIG: verpackt in Karton a 10 kg

DT-AlMg5

Aluminium MIG/MAG-Wire TIG-Rods

Specifications:

DIN 1732: SG-AlMg 5
Alloy-No. 3.3556
AWS A-5.10 ER 5356
EN ISO 18273 (2004) : AlMg5Cr(A)

Application:

Joining of Al-Mg-alloys

Chemical Composition Element by weight (%):

Mn: 0,30 Mg: 5,00 Ti: 0,15 Al: Rest

Mechanical Properties: (typical)

0,2% Elongation (Rp0,2)	100 N/mm ²
Tensile Strength (Rm)	250 N/mm ²
Elongation (A) (lo=5do)	25%
High temp.	100°C
Low temp.	-196°C

Approvals:

TÜV, DB, CE-Zeichen, ABS

Shielding gas/Polarity:

WIG: (ISO 14175) I1 (~)
MSG: (ISO 14175) I1 (=+)

Typical Base Mat.:

AlMg3 AlMg5 AlMg4.5Mn AlZn4.5Mg1
AlMgSi0,5 AlMgSi0,7 AlMgSi1
AlMg1SiCu G-AlMg3(Si) G-AlMg5(Si)
AlMg2.7Mn (check corrosion resistance)

Packaging:

MIG/MAG: spools D 100 / D 200 / K 200 / K 300
TIG: 10-kg-boxes

DT-**AlMg4,5Mn** Aluminium MIG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung: DIN 1732: SG-AlMg4,5Mn
Werkstoff Nr. 3.3548
AWS-Bezeichnung: ER 5183
EN ISO 18273 (2004) : AlMg4,5Mn0,7(A)

Anwendungsbereich: Verbindungsschweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen
Schweißen von Aluminium-Gusslegierungen

Richtanalyse des Drahtes (%): Mn: 0,80 Mg: ~4,50 Ti: 0,25 Cr:0,25 Al: Rest

Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte):
0,2% Dehngrenze (Rp 0,2) 140 N/mm²
Zugfestigkeit (Rm) 300 N/mm²
Dehnung (A)(Lo=5do) 20%
Höchste Betr.temp. 80°C
Tiefste Betr.temp. -196°C

Zulassungen : TÜV, DB, CE-Zeichen, ABS

Schutzgase/Polung: WIG: (ISO 14175) I1 (~)
MSG: (ISO 14175) I1 (=+)

Grundwerkstoffe: Alu-Guss-Legierungen
AlMg4,5Mn AlMg5 AlZnMg1
AlMg1 AlMg3 AlMgSi0,5
AlMgMn AlMgSi1
siehe auch „Miterfasste Werkstoffe DB“ im hinteren Teil dieses Kataloges

Lieferprogramm: MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300
WIG: verpackt in Karton a 10 kg

DT-ALMg4.5Mn Aluminium MIG/MAG-Wire TIG-Rods

Specifications:

DIN 1732:	SG-ALMg4.5Mn
Alloy-No.:	3.3548
AWS A-5.10	ER 5183
EN ISO 18273 (2004) :	ALMg4,5Mn0,7(A)

Application: Joining of Al-Mg-alloys and aluminium-cast alloys

Chemical Composition Mn: 0,80 Mg: ~4,50 Ti: 0,25 Cr:0,25 Al: Rest
Element by weight (%):

Mechanical Properties:

0,2%Elongation (Rp0,2)	140 N/mm ²
Tensile Strength (Rm)	300 N/mm ²
Elongation (A)(Lo=5do)	20%
High temp.	80°C
Low temp.	-196°C

(typical)

Approvals: TÜV, DB, CE-Zeichen, ABS

Shielding gas/Polarity:

WIG: (ISO 14175)	I1	(~)
MSG: (ISO 14175)	I1	(=+)

Typical Base Mat.:

ALMg5 ALMg4.5Mn ALMg1SiCu
AlZn4.5Mg1 ALMg(Si)-casts AlCuMg1
ALMg2Mn0.8 ALMg2.7Mn (check corrosion resistance)
ALMgSi0.5 ALMgSi0.7 ALMgSi1 (different colours)

Packaging:

MIG/MAG:	spools D 100 / D 200 / K 200 / K 300
TIG:	10-kg-boxes

AlMg4,5MnZr

Aluminium MIG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung:

DIN 1732: SG-AlMg4,5MnZr
Werkstoff Nr. 3.3546
AWS-Bezeichnung: ER 5087
EN ISO 18273 (2004) : AlMg4,5MnZr

Anwendungsbereich:

Verbindungsschweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen
Zirkonium erwirkt höhere Heißrissbeständigkeit

Richtanalyse des Drahtes (%):

Mn: 0,70 Mg: ~4,50 Ti: 0,10 Cr:0,15 Zr: 0,2 Al: Rest

Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte):

0,2% Dehngrenze (Rp 0,2)	140 N/mm ²
Zugfestigkeit (Rm)	300 N/mm ²
Dehnung (A)(Lo=5do)	20%

Zulassungen :

MIG: B, CE-Zeichen

Schutzgase/Polung:

WIG: (ISO 14175) I1 (~)
MSG: (ISO 14175) I1 (=+)

Grundwerkstoffe:

AlMg 3 AlMg4,5Mn AlMg5
bedingt für : AlCuMg1 AlMgSi 1 AlZn4,5Mg1
siehe auch „Miterfasste Werkstoffe DB“ im
hinteren Teil dieses Kataloges

Lieferprogramm:

MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300
WIG: verpackt in Karton a 10 kg

AlMg4,5MnZr Aluminium MIG/MAG-Wire TIG-Rods

Specifications: DIN 1732: SG-AlMg4.5MnZr
Alloy-No.: 3.3546
AWS A-5.10 ER 5087
EN ISO 18273 (2004) : AlMg4,5MnZr

Application: Joining of Al-Mg-alloys and Al-cast alloys.
Zr-content for better resistance against hot-cracking influences.

Chemical Composition Mn: 0,70 Mg: ~4,50 Ti: 0,10 Cr:0,15 Zr: 0,2 Al: Rest
Element by weight (%):

Mechanical Properties: 0,2%Elongation (Rp0,2) 140 N/mm²
(typical) Tensile Strength (Rm) 300 N/mm²
Elongation (A)(Lo=5do) 20%

Approvals: MIG: B, CE-Zeichen

Shielding gas/Polarity: WIG: (ISO 14175) I1 (~)
MSG: (ISO 14175) I1 (=+)

Typical Base Mat.: AlMg5 AlMg4.5Mn AlMg1SiCu
AlZn4.5Mg1 AlMg(Si)-casts AlCuMg1
AlMg2Mn0,8 AlMg2.7Mn (check corrosion resistance)
AlMgSi0,5 AlMgSi0,7 AlMgSi1 (different colours)

Packaging: MIG/MAG: spools D 100 / D 200 / K 200 / K 300
TIG: 10-kg-boxes

DT-AI 99,5

Aluminium MIG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung:

DIN 1732: ~SG-AI99,5
 Werkstoff Nr. ~3.0259
 AWS-Bezeichnung: 1070
 EN ISO 18273 (2004) : S AI 1070 (AI99,7)

Anwendungsbereich:

Verbindungsschweißen von Reinaluminium
 und Al 99,5

Richtanalyse des Drahtes (%):

Al:>99,7 Si:<0,20 Fe:<0,25 Cu:<0,04 Zn:<0,04

Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte):

0,2% Dehngrenze (Rp 0,2)	30 N/mm ²
Zugfestigkeit (Rm)	80 N/mm ²
Dehnung (A)(Lo=5do)	30 %

Zulassungen :

auf Anfrage

Schutzgase/Polung:

WIG: (ISO 14175) I1 (~)
 MSG: (ISO 14175) I1 (=+)

Grundwerkstoffe:

Al 99, Al 99,5
 siehe auch „Miterfasste Werkstoffe DB“ im
 hinteren Teil dieses Kataloges

Lieferprogramm:

MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300
 WIG: verpackt in Karton a 10 kg

DT-AI 99,5

Aluminium MIG/MAG-Wire TIG-Rods

Specifications:

DIN 1732: ~SG-AI99,5
Werkstoff Nr. ~3.0259
AWS-Bezeichnung: 1070
EN ISO 18273 (2004) : S AI 1070 (AI99,7)

Application:

Joining of pure-aluminium-alloys

Chemical Composition Element by weight (%):

Al:>99,7 Si:<0,20 Fe:<0,25 Cu:<0,04 Zn:<0,04

Mechanical Properties: (typical)

0,2%Elongation (Rp0,2) 30 N/mm²
Tensile Strength (Rm) 80 N/mm²
Elongation (A)(Lo=5do) 30%

Approvals:

-/-

Shielding gas/Polarity:

WIG: (ISO 14175) I1 (~)
MSG: (ISO 14175) I1 (=+)

Typical Base Mat.:

AI99.5 AI99 E-AI

Packaging:

MIG/MAG: spools D 100 / D 200 / K 200 / K 300
TIG: 10-kg-boxes

DT-AI 99,5Ti

Aluminium MIG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung:

DIN 1732: SG-AI99,5Ti
Werkstoff Nr. 3.0805
BS 2901, Part 4: ~ G1B
AWS A5.10: 1450
EN ISO 18273 (2004) : AI99,5Ti

Anwendungsbereich:

Verbindungsschweißen von Reinaluminium
für Betriebstemperaturen bis +200 °C.

Richtanalyse des Drahtes (%):

Al: Rest Ti: ~0,15

Mech. Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte):

0,2% Dehngrenze (Rp 0,2)	30 N/mm ²
Zugfestigkeit (Rm)	80 N/mm ²
Dehnung (A)(Lo=5do)	30 %

Zulassungen :

auf Anfrage

Schutzgase/Polung:

WIG: (ISO 14175) I1 (~)
MSG: (ISO 14175) I1 (=+)

Grundwerkstoffe:

Al 99, Al 99,5
Al 99,7 Al 99,8
siehe auch „Miterfasste Werkstoffe DB“ im
hinteren Teil dieses Kataloges

Lieferprogramm:

MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300
WIG: verpackt in Karton a 10 kg

DT-Al 99,5Ti

Aluminium MIG/MAG-Wire TIG-Rods

Specifications:

DIN 1732: SG-Al99,5Ti
Werkstoff Nr. 3.0805
BS 2901, Part 4: ~ G1B
AWSA5.10: 1450
EN ISO 18273 (2004) : Al99,5Ti

Application:

Joining of pure-aluminium-alloys

Chemical Composition Element by weight (%):

Al: Rest Ti: ~0,15

Mechanical Properties: (typical)

0,2%Elongation (Rp0,2)	30 N/mm ²
Tensile Strength (Rm)	80 N/mm ²
Elongation (A)(Lo=5do)	30%

Approvals:

on demand

Shielding gas/Polarity:

WIG:	(ISO 14175)	I1	(~)
MSG:	(ISO 14175)	I1	(=+)

Typical Base Mat.:

Al99.8 Al99.7 Al99.5 Al99

Packaging:

MIG/MAG: spools D 100 / D 200 / K 200 / K 300
TIG: 10-kg-boxes

DT-AI 99,8

Aluminium MIG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung:

DIN 1732: SG-AI99,8
Werkstoff Nr. 3.0286
AWS-Bezeichnung: ER 1260
EN ISO 18273 (2004) : AI99,8(A)

Anwendungsbereich:

Verbindungsschweißen von Reinaluminium

Richtanalyse des Drahtes (%) :

Al: >99,8 Sonst: max 0,2

Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte):

0,2% Dehngrenze (Rp 0,2)	30 N/mm ²
Zugfestigkeit (Rm)	80 N/mm ²
Dehnung (A)(Lo=5do)	30%

Zulassungen :

auf Anfrage

Schutzgase/Polung:

WIG: (ISO 14175) I1 (~)
MSG: (ISO 14175) I1 (=+)

Grundwerkstoffe:

Al 99,7 Al 99,8
siehe auch „Miterfasste Werkstoffe DB“ im
hinteren Teil dieses Kataloges

Lieferprogramm:

MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300
WIG: verpackt in Karton a 10 kg

DT-AI 99,8

Aluminium MIG/MAG-Wire TIG-Rods

Specifications:

DIN 1732: SG-AI99,8
Werkstoff Nr. 3.0286
AWS-Bezeichnung: ER 1260
EN ISO 18273 (2004) : AI99,8(A)

Application:

Joining of pure-aluminium alloys.

Chemical Composition Al: >99,8 Sonst: max 0,2
Element by weight (%):

Mechanical Properties: 0,2%Elongation (Rp0,2) 30 N/mm²
(typical) Tensile Strength (Rm) 80 N/mm²
Elongation (A)(Lo=5do) 30%

Approvals: on demand

Shielding gas/Polarity: WIG: (ISO 14175) I1 (~)
MSG: (ISO 14175) I1 (=+)

Typical Base Mat.: AI99.8 AI99.7 AI99.5 E-AI

Packaging: MIG/MAG: spools D 100 / D 200 / K 200 / K 300
TIG: 10-kg-boxes

DT-AISI5

Aluminium MIG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung:

DIN 1732: SG-AISI5
 Werkstoff Nr. 3.2245
 AWS-Bezeichnung: ER 4043
 EN ISO 18273 (2004) : AISi5

Anwendungsbereich:

Verbindungsschweißen von Aluminium-Silizium -
 Legierungen
 Schweißen von artverschiedenen Aluminium-
 Legierungen untereinander

Richtanalyse des Drahtes (%) :

Si: 5,0 Al: Rest

Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte):

0,2% Dehngrenze (Rp 0,2)	100 N/mm ²
Zugfestigkeit (Rm)	160 N/mm ²
Dehnung (A)(Lo=5do)	15%

Zulassungen :

auf Anfrage
 MIG : DB

Schutzgase/Polung:

WIG: (ISO 14175) I1 (~)
 MSG: (ISO 14175) I1 (=+)

Grundwerkstoffe:

Alu-Si-Legierungen
 Aluminium-Gusslegierungen bis ~7% Si
 siehe auch „Miterfasste Werkstoffe DB“ im
 hinteren Teil dieses Kataloges

Lieferprogramm:

MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300
 WIG: verpackt in Karton a 10 kg

DT-AISi5

Aluminium MIG/MAG-Wire TIG-Rods

Specifications:

DIN 1732: SG-AISi 5
Alloy-No.: 3.2245
AWS A-5.10 ER 4043
EN ISO 18273 (2004) : AISi5

Application:

Joining of aluminium-silicium alloys and
dissimilar aluminium alloys.

Chemical Composition Si: 5,0 Al: Rest
Element by weight (%):

Mechanical Properties: 0,2%Elongation Rp0,2) 100N/mm²
(typical) Tensile Strength (Rm) 160 N/mm²
Elongation (A)(Lo=5do) 15%

Approvals:

MIG/MAG: DB

Shielding gas/Polarity:

WIG: (ISO 14175) I1 (~)
MSG: (ISO 14175) I1 (=+)

Typical Base Mat.:

AlMgSiCu AlSi(Mg) Al-casts
AlMgMn-alloys
AlMgSi0,5/0,7 AlMgSi1 (different colours)

Packaging:

MIG/MAG: spools D 100 / D 200 / K 200 / K 300
TIG: 10-kg-boxes

DT-AISi12

Aluminium MIG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung:

DIN 1732: SG-AISi12
 Werkstoff Nr. 3.2585
 AWS-Bezeichnung: ER 4047
 EN ISO 18273 (2004) : AISi12

Anwendungsbereich:

Verbindungsschweißen von Aluminium-Silizium -
 Legierungen
 Schweißen von Aluminium-Gusslegierungen bis 12% Si

Richtanalyse des Drahtes (%) :

Si: 12,0 Mn: ~0,30 Al: Rest

Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte):

0,2% Dehngrenze (Rp 0,2)	80 N/mm ²
Zugfestigkeit (Rm)	180 N/mm ²
Dehnung (A)(Lo=5do)	5%

Zulassungen :

auf Anfrage

Schutzgase/Polung:

WIG: (ISO 14175) I1 (~)
 MSG: (ISO 14175) I1 (=+)

Grundwerkstoffe:

Alu-Si-Legierungen
 Aluminium-Gusslegierungen
 G-AISi 10 Mg
 G-AISi 12
 siehe auch „Miterfasste Werkstoffe DB“ im
 hinteren Teil dieses Kataloges

Lieferprogramm:

MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300
 WIG: verpackt in Karton a 10 kg

DT-AISi12

Aluminium MIG/MAG-Wire TIG-Rods

Specifications:

DIN 1732: SG-AISi 12
Alloy-No.: 3.2585
AWS A-5.10 ER 4047
EN ISO 18273 (2004) : AISi12

Application:

Joining of Al-Si alloys and Al-casts up to 12% Si

Chemical Composition Si: 12,0 Mn: ~0,30 Al: Rest
Element by weight (%):

Mechanical Properties: 0,2%Elongation (Rp0,2) 80 N/mm²
(typical) Tensile Strength (Rm) 180 N/mm²
Elongation (A)(Lo=5do) 5%

Approvals:

on demand

Shielding gas/Polarity:

WIG: (ISO 14175) I1 (~)
MSG: (ISO 14175) I1 (=+)

Typical Base Mat.:

a.s.m.a.

Packaging:

MIG/MAG: spools D 100 / D 200 / K 200 / K 300
TIG: 10-kg-boxes