

# INTERWELD A 121

## IW A 121

**DIN 1732:**

MgAl6Zn

**AWS A 5.19:**

(ER AZ 61)

Stab x 920 mm

1 kg;

3,0 mm

**Flussmittel:**

IW FLUX 121

M. 452130.1

### EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Magnesium-Aluminium Legierung zum Verbinden und Auftragen von Magnesium und Magnesium-Legierungen. Aufbaufähig und gut verarbeitbar. Riss- und porenfrei. Farbe und Struktur wie Magnesium.

Zylinderblöcke, Magnesiumgehäuse, Bleche, Profile und Gussstücke.

### ANALYSE (CA. IN GEW. %)

	Mg	Zn	Mn	Al		Si			
	Rest	1,0	0,4	6,5		0,2			

### MECHANISCHE GÜTEWERTE

Rm(MPa)		Dehnung A%	Schmelz- bereich		
150-200		1-3	510-610°C		

### WERKSTOFFE UND LÖTVORSCHRIFTEN

Brennereinstellung: Leichter Gasüberschuss.

Lötzone von Oxidschichten, Zunder, Schlacken, Ölen und Fetten befreien.

Blanken Stab und Lötzone gleichmäßig mit Flussmittel bestreichen.

Dicke Bleche auf zirka 200°C vorwärmen. Die Bindung erfolgt ohne Anschmelzen des Grundmaterials.

## IW A 121

**DIN 1732:**

MgAl6Zn

**AWS A 5.19:**

(ER AZ 61)

Rod x 920 mm

1 kg

3,0 mm

**Flux:**

IW FLUX 121

M. 452130.1

### DESCRIPTION, APPLICATION

Magnesium-aluminium alloy for joining and surfacing of magnesium and its alloys. Can be built up. Good braze-ability. Crack- and pore-free. Colour and structure are like magnesium.

Engine blocks, magnesium-casings, sheet-metal, profiles and casted pieces.

### CHEMICAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

	Mg	Zn	Mn	Al		Si			
	Rest	1,0	0,4	6,5		0,2			

### MECHANICAL PROPERTIES

Rm(MPa)		Elongation A%	Melting range		
150-200		1-3	510-610°C		

### BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Flame should be set neutrally with a little surplus of gas. Brazing area must be free from oxides, slag and grease. Brush bare rod and work-piece uniformly with flux.

Thicker sheets have to be preheated to 200°C. Braze without melting the base-material.