

INTERWELD A 513; A 513 T

IW A 513 IW A 513 T

DIN 1732:

SG Al Mg 3

Werkstoffnu.:

3.3536

B. S. 2901, pt.4:
(5754)

MIG Draht:

7 kg

0,8; 1,0; 1,2; 1,6
mm

WIG Stab x 1000

mm 10 kg; 1,6;
2,0; 2,4; 3,2; 4,0;
5,0 mm

Schutzgas:

Schweißargon

M. 935131.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Aluminium-Magnesium Legierung zum Schweißen von Aluminium-Legierungen mit maximal 3% Magnesium. Gute Farbgleichheit mit eloxierten Teilen.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

Cr	Al	Zn	Mn	Fe	Mg	Si	Cu		
0,2	Rest	<0,20	0,4	<0,4	3,0	<0,25	<0,05		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)		A5 (%)			
200		20			

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

AlMg 1,8 (3.3326), AlMg 3 (3.3535), sowie AlMn 1 (3.0515)

Bei größeren Werkstücke und Wanddicken über 15 mm den Bereich der Schweißfuge auf 150° C vorwärmen.

Elektrische Leitfähigkeit bei 20° C (S^*m/mm^2)

20-23

Wärmeleitfähigkeit bei 20°C ($W/(m^*K)$)

130-170

Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20-300°C) 1/K

23,7*10 hoch -6

IW A 513 IW A 513 T

DIN 1732:

SG Al Mg 3

Werkstoffnu.:

3.3536

B. S. 2901, pt.4:
(5754)

MIG Wire:

7 kg

0,8; 1,0; 1,2; 1,6
mm

TIG rod x 1000

mm 10 kg 1,6;
2,0; 2,4; 3,2; 4,0;
5,0 mm

Shielding gas:

Welding argon

M. 935131.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Aluminium-magnesium alloy used for welding of aluminium alloys with maximum 3% Mg. Corrosion resistant with an excellent colour uniformity after anodizing.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

Cr	Al	Zn	Mn	Fe	Mg	Si	Cu		
0,2	Bal.	<0,20	0,4	<0,4	3,0	<0,25	<0,05		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)		A5 (%)			
200		20			

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Bigger work-pieces and thicknesses higher than 15 mm have to be preheated to 150° C.

Electrical conductivity at 20° C (S^*m/mm^2)

20-23

Heat conductivity at 20°C ($W/(m^*K)$)

130-170

Linear heat expansion (20-300°C) 1/K

23,7*10 e-6