

INTERWELD A 515; A 515 T

IW A 515 IW A 515 T

DIN 1732:
SG Al Mg 5
Werkstoffnu.:
3.3556
B. S. 2901, pt.4:
(5056A)

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
Argon-Helium

M. 935151.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Aluminium Legierung zum Schweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen bis 5% Mg Gehalt. Hohe Korrosionsbeständigkeit. Hohe Zähigkeit.

Schiffbau, Lagertanks, Eisenbahn- und Fahrzeugbau.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

Cr	Al	Zn	Mn	Fe	Mg	Si	Cu	Ti	
0,15	Rest	<0,10	0,35	<0,4	5,0	<0,25	<0,05	0,15	

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)		A5 (%)			
250		17			

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

AlMg 3; AlMg 5; AlMgMn; AlZnMg1; G-AlM3Si; G-AlMg5Si; G-AlMg10;
AlMg1SiCu; AlMgSi0,7
Größere Werkstücke auf 150° C vorwärmen.

Elektrische Leitfähigkeit bei 20° C (S*m/mm2)	15-19
Wärmeleitfähigkeit bei 20°C (W/(m*K))	110-150
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20-300°C) 1/K	23,7*10 hoch -6

IW A 515 IW A 515 T

DIN 1732:
SG Al Mg 5
Werkstoffnu.:
3.3556
B. S. 2901, pt.4:
(5056A)

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
Argon-Helium

M. 935151.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Aluminium-magnesium alloy used for welding of aluminium alloys with maximum 5% Mg. High corrosion resistance. High toughness.
Construction of ships, storage tanks, railway and automotive industry.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

Cr	Al	Zn	Mn	Fe	Mg	Si	Cu	Ti	
0,15	Bal.	<0,10	0,35	<0,4	5,0	<0,25	<0,05	0,15	

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)		A5 (%)			
250		17			

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

AlMg 3; AlMg 5; AlMgMn; AlZnMg1; G-AlM3Si; G-AlMg5Si; G-AlMg10;
AlMg1SiCu; AlMgSi0,7
Bigger work-pieces have to be preheated to 150° C.

Electrical conductivity at 20° C (S*m/mm2)	15-19
Heat conductivity at 20°C (W/(m*K))	110-150
Linear heat expansion (20-300°C) 1/K	23,7*10 e-6