

# OK Tigrod 5183

WIG-Schweißstab für AlMg- und AlMgMn-Legierungen. Magnesium wirkt festigkeitssteigernd, der Mn-Anteil verbessert die Stabilität bei höheren Temperaturen. Das Schweißgut ist seewasserbeständig und wird bevorzugt im Schiffbau eingesetzt. Vielseitig für Aluminiumkonstruktionen einsetzbar, jedoch nicht für erhöhte Temperaturen. Eignungsgeprüft für den Temperaturbereich von -196 °C bis 80 °C. Nicht geeignet für die anodische Nachbehandlung, Mn führt zu einer weißen bis hellgrauen Färbung.

Verfügbare Durchmesser: 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm, 3,2 mm 4,0 mm und 4,8 mm.

<b>Klassifikationen:</b>	EN ISO 18273: S Al 5183 (AlMg <sub>4,5</sub> Mn <sub>0,7</sub> (A)), SFA/AWS A5.10: R5183, JIS Z 3232: A5183, Werkstoffnummer: 3.3548
<b>Zulassungen/ Eignungsprüfungen:</b>	CE EN 13479, JIS JIS Z 3232, DB 61.039.04, VdTÜV 04667, CWB A5.10/A5.10M:2012 ER5183, ABS R 5183, NAKS/HAKC (3.2mm)

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

<b>Legierungstyp:</b>	5183 / AlMg <sub>4,5</sub> Mn <sub>0,7</sub> (A)
-----------------------	--

## Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	140 MPa	290 MPa	25 %

## Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit KV
Unbehandelt	20 °C	90 J

## Typische Richtanalyse des Drahtes %

Mn	Si	Cr	Al	Cu	Fe	Mg	Ti	Zn
0.65	0.04	0.08	Basis	0.01	0.13	4.9	0.100	0.01